Spawanie ręczne

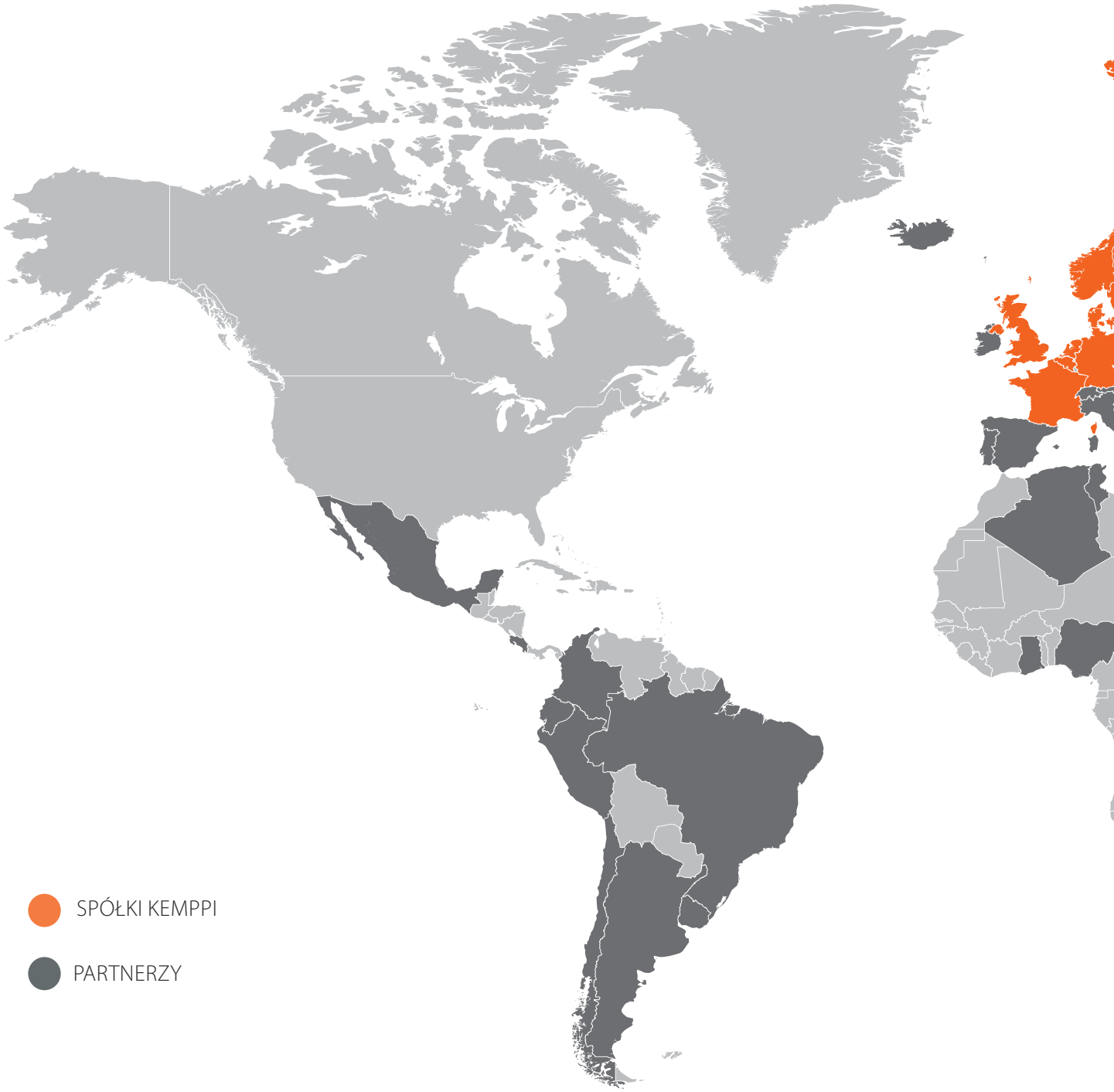
KATALOG PRODUKTÓW

2020

KEMPPI

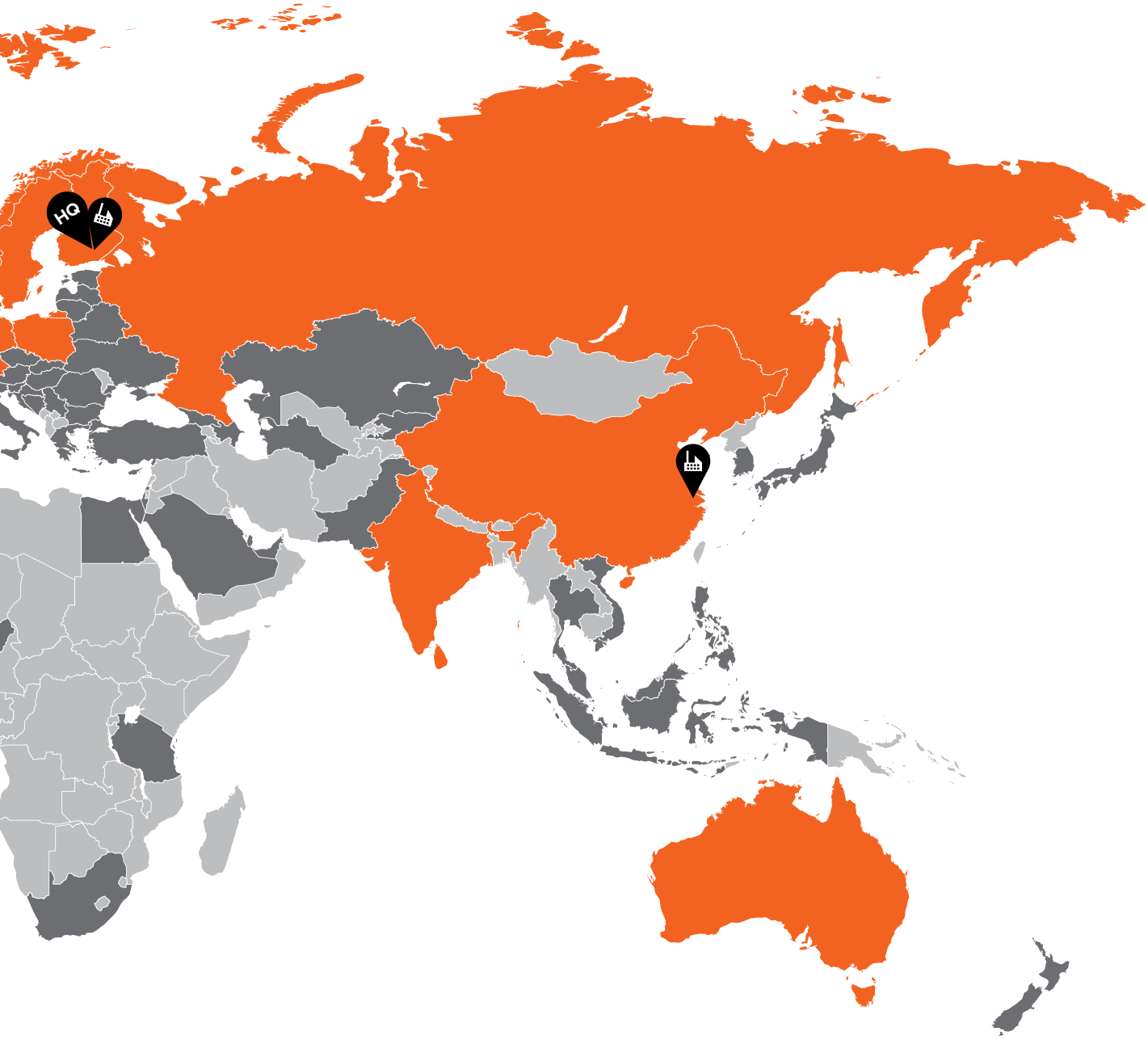
Kemppi

Międzynarodowo, a zarazem lokalnie



Kemppi prowadzi działalność na całym świecie. Siedziba i główne zakłady produkcyjne znajdują się w Finlandii. Filie mieszczą się w Finlandii, Szwecji, Norwegii, Danii, Niemczech, Francji, Wielkiej Brytanii, Holandii, Polsce, Rosji, Australii, Indiach i Chinach. Mamy swoich przedstawicieli w ponad 60 różnych krajach. To oni dbają o dystrybucję i sprzedaż produktów oraz obsługę klienta w danym kraju.

Pełną listę dystrybutorów i dealerów Kemppi można znaleźć na stronie www.kemppi.com.



Symbole specjalne

4-rolkowy mechanizm podający

2-rolkowy mechanizm podający

Opcja chłodzenia cieczą

Stały i impulsowy prąd spawania

Częstotliwość zasilania

Zmienny, stały i impulsowy prąd spawania

Stałe napięcie spawania

Stały prąd spawania

Stały prąd i stałe napięcie spawania

Wymaga zasilania 1-fazowego

Wymaga zasilania 3-fazowego

Jednostka wielonapięciowa

Wysoka sprawność energetyczna w porównaniu z innymi, alternatywnymi rozwiązaniami

Spis treści

Wstęp **7**

Spawanie MIG/MAG **9**

- X8 MIG Welder 10
- X8 SuperSnake 16
- FastMig X 18
- FastMig M 24
- SuperSnake dla FastMig X/M 28
- Kempact RA 30
- MinarcMig Evo 34
- Kempact MIG/Kempact Pulse 36
- FitWeld Evo 300 38

Spawanie TIG **41**

- MasterTig 42
- MasterTig MLS 46
- MasterTig ACDC 48
- MinarTig Evo 50
- MinarcTig 52

Spawanie MMA **55**

- Minarc Evo 180 56
- Master MLS 58
- Minarc 150 Classic 60
- Minarc 220 62
- Master S 64

Żłobienie **67**

- KempGouge ARC 800 68

Walidacja sprzętu **71**

- ArcValidator 72

Oprogramowanie **75**

- Procesy Wise 76

Instrukcje technologiczne spawania **79**

- Uniwersalne instrukcje WPS 80

Akcesoria **83**

- Zestawy materiałów eksploatacyjanych do mechanizmów podajnika drutu 84
- ArcInfo 92
- Zdalne sterowania 94
- Inne produkty 95
- Podwozia dwukołowe 98
- Podwozia czterokołowe 99

Dane kontaktowe **100**

K3
K5
K7
K8

Wstęp

Firma Kemppi zapewnia szereg rozwiązań dopasowanych do różnych potrzeb. Oferta urządzeń spawalniczych podzielona została według poziomów zaawansowania — K8, K7, K5 i K3 — dzięki czemu można łatwo wybrać urządzenie najbardziej odpowiednie do danego zastosowania. Im wyższy poziom, tym większa liczba dostępnych funkcji, wyższa wydajność, większa użyteczność i lepsza technologia połączeń.

Poziom zaawansowania **K8**

Nasze urządzenia o poziomie zaawansowania K8 już dziś tworzą przyszłość spawania. Dzięki innowacyjnym rozwiązaniom do inteligentnego spawania, niespotykanej dotąd funkcjonalności oraz pełnej łączności urządzenia K8 pozwalają osiągnąć niespotykany wcześniej poziom wydajności, kontroli i zarządzania procesem spawania.

Poziom zaawansowania **K7**

Kemppi K7 to całkowicie nowy poziom wydajności i zaawansowania urządzeń spawalniczych. Zapewnia wyjątkowe połączenie udoskonalonego sterowania, zaawansowanych funkcji spawania, łączności i możliwości zastosowania.

Poziom zaawansowania **K5**

Urządzenia firmy Kemppi o poziomie zaawansowania K5 wyznaczają nowe standardy spawania. Dzięki swojej wyjątkowej konstrukcji z całą pewnością są w stanie sprostać wszelkim oczekiwaniom wobec urządzeń tej klasy: wszechstronność, prostota użytkowania oraz optymalizacja pod kątem zastosowań wraz z najnowocześniejszą technologią.

Poziom zaawansowania **K3**

Urządzenia Kemppi K3 posiadają wszelkie cechy charakterystyczne dla sprzętu Kemppi— solidną konstrukcję i bezkompromisową wydajność. Ich zakup to dobra inwestycja, która pozwala wykonawcom zwiększyć wydajność i jakość w szerokim zakresie zastosowań spawalniczych.

KEMPPI

Spawanie **MIG/MAG**

X8 MIG Welder	**10**
X8 SuperSnake	**16**
FastMig X	**18**
FastMig M	**24**
SuperSnake dla FastMig X/M	**28**
Kempact RA	**30**
MinarcMig Evo	**34**
Kempact MIG/Kempact Pulse	**36**
FitWeld Evo 300	**38**

Kemppi zastrzega sobie prawo do zmiany informacji zawartych w niniejszym katalogu.
Aktualne informacje znajdują się na stronie www.kemppi.com

Urządzenia MIG/MAG Kemppi są projektowane dla wymagających spawaczy, którzy doskonale wiedzą, co znaczy jakość. Łączą zaawansowane rozwiązania techniczne z łatwą, intuicyjną obsługą i wysoką wydajnością.

X8 MIG Welder

Poznaj przyszłość spawania

Energy efficient

3 Phase

MVU

- Najlepsza charakterystyka łuku podczas spawania aluminium z dużą prędkością (WiseFusion), spawania wąskoszczelinowego (RGT), spawania warstw graniowych (WiseRoot+), spawania cienkich blach (WiseThin+) oraz spawania z ograniczoną ilością odprysków w zakresie parametrów łuku globularnego (WiseSteel)
- Precyzyjne sterowanie i możliwość uzyskania prądu spawania do 600 A
- Cyfrowa funkcja WPS zapewnia spawaczowi szybki i łatwy dostęp do instrukcji WPS
- Zawiera bezpłatną usługę zarządzania wszystkimi urządzeniami spawalniczymi
- Bezpośrednie połączenie z oprogramowaniem WeldEye służącym do zarządzania procesem spawania i kwalifikacjami, kontroli jakości, monitorowania i analizy

Zastosowania

- Platformy wiertnicze
- Rurociągi technologiczne
- Zbiorniki ciśnieniowe i kotły

Najnowocześniejszy sprzęt do spawania wieloprocesowego na rynku

System X8 MIG Welder wykona każde zadanie — od synergicznego i impulsowego spawania metodą MIG/MAG oraz spawania elektrodą otuloną (MMA) po lutospawanie MIG, platerowanie i żłobienie.

Inteligentny sprzęt spawalniczy zapewnia niezwykle precyzyjną kontrolę łuku, niezawodne spawanie przy dużym obciążeniu, prądzie spawania do 600 A i bezpośrednie połączenie z oprogramowaniem do zarządzania spawaniem WeldEye. Źródło prądu, podajnik drutu, uchwyty spawalnicze, interfejs użytkownika i pozostałe komponenty skonstruowaliśmy z myślą o jak największej użyteczności w oparciu o potrzeby użytkowników.

Opracowany, zaprojektowany i produkowany w Finlandii system X8 MIG Welder wprowadza cyfrową funkcję WPS (dWPS), która usprawnia proces kontroli jakości i pozwala odejść od drukowanych instrukcji WPS.

Dzięki możliwości zmiany konfiguracji źródła prądu, opcjonalnemu zasilaczowi wielonapięciowemu oraz szerokiej gamie oprogramowania Kemppi system X8 MIG Welder można łatwo dostosować do każdego środowiska spawania i spełnia najtrudniejsze nawet wymagania spawania w warunkach przemysłowych.

Ekstremalnie wysoka wydajność

System X8 MIG Welder zapewnia bezkonkurencyjną wydajność. Poza wysokimi standardami wydajności i jakości spawania, specjalne procesy i funkcje Wise firmy Kemppi gwarantują optymalne właściwości łuku w każdych warunkach. Przykładowo funkcja WiseSteel zmniejsza ilość odprysków o 30% i zwiększa szybkość spawania stali o 30%. Z kolei technologia spawania wąskoszczelinowego Reduced Gap Technology (RGT) pozwala zredukować objętość spoin, a tym samym obniżyć koszty materiałów wypełniających o 25% oraz zmniejszyć czas jarzenia łuku o 38% w przypadku materiału o grubości 25 mm.

Wyjątkowa wszechstronność

Spawanie wysokiej jakości wymaga starannych przygotowań. Rozwiązania zwiększające użyteczność systemu X8 MIG Welder, takie jak łatwy w obsłudze podajnik drutu, innowacyjny, bezprzewodowy interfejs użytkownika dla źródła prądu oraz unikalna funkcja cyfrowych WPS (dWPS), przyspieszają proces konfiguracji o co najmniej 30% w porównaniu ze standardowym sprzętem spawalniczym MIG. Dzięki temu można poświęcić więcej czasu na samo spawanie.

Zawsze prawidłowe parametry

Drukowane instrukcje WPS zapewniają wszystkie potrzebne informacje, ale to spawacz musi ustawić odpowiednie parametry dopasowane do procesu spawania. Wykorzystując Control Pad — bezprzewodowy interfejs użytkownika systemu X8 MIG Welder — do wyboru cyfrowych instrukcji WPS (dWPS) za pośrednictwem oprogramowania WeldEye, system automatycznie konfiguruje źródło prądu zgodnie z ograniczeniami określonymi w WPS. Szybsza konfiguracja i gwarancja spawania zgodnie z instrukcjami WPS — czy może być lepiej?

Podajnik drutu X8 Wire Feeder

Innowacyjny podajnik drutu gwarantuje bezpieczną i ergonomiczną wymianę szpuli drutu. Podajnik drutu i podświetlenie uchwytu spawalniczego umożliwiają pracę przy słabym oświetleniu.

Wykorzystując Control Pad — bezprzewodowy interfejs użytkownika systemu X8 MIG Welder — do wyboru cyfrowych instrukcji WPS (dWPS) za pośrednictwem oprogramowania WeldEye, system automatycznie konfiguruje źródło prądu zgodnie z ograniczeniami określonymi w WPS.

Doskonale wyważone i ergonomiczne uchwyty spawalnicze zwiększają wygodę i wydajność spawania.

Zintegrowany układ chłodzenia umożliwia uzupełnianie płynu chłodzącego bez użycia narzędzi.

My Fleet to bezpłatna usługa w chmurze dla właścicieli systemu X8 MIG Welder. Zapewnia informacje dotyczące użytkowania sprzętu i oprogramowania oraz zawiera certyfikat walidacji producenta na pierwszy rok.

Dane techniczne

X8 MIG Welder		400 A	400 A MV	500 A
Kabel zasilający	H07RN-F	6 mm²	16 mm²	6 mm²
Napięcie zasilania 3~, 50/60 Hz		-	220–230 V ±10%	-
Napięcie zasilania 3~, 50/60 Hz		380–460 V ±10%	380–460 V ±10%	380–460 V ±10%
Moc znamionowa	60%	19 kVA	19 kVA	26 kVA
	100%	14 kVA	14 kVA	18 kVA
Napięcie biegu jałowego (MMA)	Uav	50 V	50 V	50 V
Zabezpieczenie zwłoczne	220–230 V	-	63 A	-
	380–460 V	32 A	32 A	32 A
Prąd maks.	60%	400 A	400 A	500 A
	100%	320 A	320 A	400 A
Zakres napięcia i prądu spawania	MIG przy 220 V	-	20 A / 14 V – 400 A / 50 V	-
	MIG przy 380 V	20 A / 14 V – 400 A / 50 V	20 A / 14 V – 400 A / 50 V	20 A / 14 V – 500 A / 55 V
Zakres napięcia i prądu spawania	MIG przy 220 V	-	15 A / 20 V – 400 A / 58 V	-
	MMA przy 380 V	15 A / 20 V – 400 A / 58 V	15 A / 20 V – 400 A / 58 V	15 A / 20 V – 500 A / 57 V
Napięcie spawania (maks.)		58 V	58 V	57 V
Współczynnik mocy dla prądu maks.	P.F.	0,80–0,88	0,80–0,88	0,82–0,90
Sprawność dla prądu maks.	η	89–91%	89–90%	89–91%
Zakres temperatur pracy		od –20°C do +40°C	od -20°C do +40°C	od –20°C do +40°C
Zakres temperatur przechowywania		od -40°C do +60°C	od -40°C do +60°C	od -40°C do +60°C
Klasa kompatybilności elektromagnetycznej		A	A	A
Stopień ochrony		IP23S	IP23S	IP23S
Wymiary zewnętrzne (dł. x sz. x wys.)		921 x 348 x 795 mm	921 x 348 x 795 mm	921 x 348 x 795 mm
Masa (bez akcesoriów)		95 kg	95 kg	95 kg
Zalecana moc agregatu (min.)	Sgen	25 kVA	25 kVA	35 kVA
Rodzaj łączności bezprzewodowej		2,4 GHz Wi-Fi i Bluetooth	2,4 GHz Wi–Fi i Bluetooth	2,4 GHz Wi-Fi i Bluetooth
Rodzaj łączności przewodowej		Ethernet i USB	Ethernet i USB	Ethernet i USB
Spełniane normy		IEC 60974–1, –10	IEC 60974–1, –10	IEC 60974–1, –10

Układ chłodzenia X8 Cooler	
Znamionowa moc chłodzenia przy 1 l/min	1,4 kW
Znamionowa moc chłodzenia przy 1,6 l/min	1,9 kW
Zalecany płyn chłodzący	MPG 4456 (mieszanka Kemppi)
Ciśnienie płynu chłodzącego (maks.)	0,4 MPa
Pojemność zbiornika	4 l
Zakres temperatur pracy*	od -10°C do +40°C
Zakres temperatur przechowywania	od -40°C do +60°C
Klasa kompatybilności elektromagnetycznej	A
Stopień ochrony**	IP23S
Masa (bez akcesoriów)	15,5 kg
Spełniane normy	IEC 60974-2, -10
* Przy zalecanym płynie chłodzącym.	
** Po zamontowaniu.	

Control Pad	
Zakres temperatur pracy	od –20°C do +40°C
Zakres temperatur przechowywania	od -40°C do +60°C
Stopień ochrony	IP54
Wymiary zewnętrzne (dł. x sz. x wys.)	200 x 130 x 33 mm
Masa (bez akcesoriów)	0,89 kg
Typowy czas pracy akumulatora	15–24 h
Typ akumulatora	Li-ion
Napięcie znamionowe akumulatora	7,2 V
Pojemność znamionowa akumulatora	6,2 Ah
Standardowy czas ładowania akumulatora	5 h
Rodzaj łączności bezprzewodowej	2,4 GHz Bluetooth
Typowy zasięg łączności bezprzewodowej	15 m
Rodzaj łączności przewodowej	USB
Rodzaj wyświetlacza	TFT LCD
Wielkość wyświetlacza	5,7"
Spełniane normy	IEC 60950-1, EN 62368-1; EN 300 328 v2.1.1; EN 300 330 v2.1.1; EN 301 489-1 v2.1.1; EN 301 489-3 v2.1.0; EN 301 489-17 v3.1.1

Dane techniczne

X8 MIG Welder		500 A MV	600 A	600 A MV
Kabel zasilający	H07RN-F	16 mm²	6 mm²	16 mm²
Napięcie zasilania 3~, 50/60 Hz		220–230 V ±10%		220 - 230 V ±10 %
Napięcie zasilania 3~, 50/60 Hz		380–460 V ±10%	380 - 460 V ±10 %	380 - 460 V ±10 %
Moc znamionowa	60%	26 kVA	27 kVA	27 kVA
	100%	18 kVA	21 kVA	21 kVA
Napięcie biegu jałowego (MMA)	Uav	50 V	50 V	50 V
Zabezpieczenie zwłoczne	220–230 V	63 A	-	63 A
	380–460 V	32 A	35 A	35 A
Prąd maks.	60%	500 A	530 A	530 A
	100%	400 A	440 A	440 A
Zakres napięcia i prądu spawania	MIG przy 220 V	20 A / 14 V – 500 A / 55 V	-	20 A /14 V - 600 A /46 V
	MIG przy 380 V	20 A / 14 V – 500 A / 55 V	20 A /14 V - 600 A / 55 V	20 A /14 V - 600 A /55 V
Zakres napięcia i prądu spawania	MIG przy 220 V	15 A / 20 V – 500 A / 57 V	-	15 A /20 V - 600 A /46 V
	MMA przy 380 V	15 A / 20 V – 500 A / 57 V	15A/20V - 600A/55V	15 A /20 V - 600 A /55 V
Napięcie spawania (maks.)		57 V	55 V	55 V
Współczynnik mocy dla prądu maks.	P.F.	0,82–0,90	0,88 - 0,90	0,90
Sprawność dla prądu maks.	η	89–91%	88 - 91 %	88 - 90 %
Zakres temperatur pracy		od –20°C do +40°C	-20…+40 °C	-20…+40 °C
Zakres temperatur przechowywania		od -40°C do +60°C	-40…+60 °C	-40…+60 °C
Klasa kompatybilności elektromagnetycznej		A	A	A
Stopień ochrony		IP23S	IP23S	IP23S
Wymiary zewnętrzne (dł. x sz. x wys.)		921 x 348 x 795 mm	921 x 348 x 795 mm	921 x 348 x 795 mm
Masa (bez akcesoriów)		95 kg	95 kg	95 kg
Zalecana moc agregatu (min.)	Sgen	35 kVA	40 kVA	40 kVA
Rodzaj łączności bezprzewodowej		2,4 GHz Wi-Fi i Bluetooth	2,4 GHz Wi–Fi i Bluetooth	2,4 GHz Wi-Fi i Bluetooth
Rodzaj łączności przewodowej		Ethernet i USB	Ethernet i USB	Ethernet i USB
Spełniane normy		IEC 60974–1, –10	IEC 60974–1, –10	IEC 60974–1, –10

Podajnik drutu X8 Wire Feeder					
Prąd spawania, I2	40%	600 A	Prędkość podawania drutu		0,5–25 m/min
	60%	530 A	Masa szpuli drutu (maks.)		20 kg
	100%	440 A	Średnica szpuli drutu (maks.)		300 mm
Gniazdo uchwytu		Kemppi	Ciśnienie gazu osłonowego (maks.)	pmaks	0,5 MPa
Mechanizm podajnika drutu		4-rolkowy, 2-silnikowy	Zakres temperatur pracy		od –20°C do +40°C
Średnica rolek podajnika		32 mm	Zakres temperatur przechowywania		od -40°C do +60°C
Druty elektrodowe	Fe	0,6–2,4 mm	Klasa kompatybilności elektromagnetycznej		A
	Ss	0,6–2,4 mm	Stopień ochrony		IP23S
	MC/FC	0,8–2,4 mm	Wymiary zewnętrzne (dł. x sz. x wys.)		640 x 220 x 400 mm
	Al	0,8–2,4 mm	Masa (bez akcesoriów)		11,2 kg
			Rodzaj łączności bezprzewodowej		2,4 GHz Bluetooth
			Spełniane normy		IEC 60974-5, 10

Dane do zamówienia

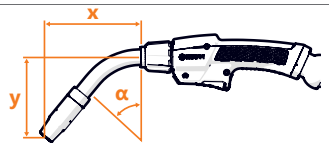
Wraz ze źródłem prądu X8 Power Source dostarczane jest sterowanie Control Pad, zestaw kół X8 Wheel Set i płyta obrotowa podajnika drutu X8 Wire Feeder Rotating Plate.		
Źródło prądu X8 Power Source bez oprogramowania		
Źródło zasilania X8 400		X8100400000
Źródło zasilania X8 400 z układem chłodzenia		X8100401000
Źródło zasilania X8 500 z układem chłodzenia		X8100501000
Źródło zasilania X8 500 MV z układem chłodzenia		X8100501100
Źródło zasilania X8 600 z układem chłodzenia		X8100601000
Źródło zasilania X8 600 MV z układem chłodzenia		X8100601100
Źródło prądu X8 Power Source z programami spawalniczymi i procesami, zawiera X8 Work Pack i WiseFusion (bezpłatnie)		
Źródło zasilania X8 400, wersja niestandardowa		X8100400001
Źródło zasilania X8 400 z układem chłodzenia, wersja niestandardowa		X8100401001
Źródło zasilania X8 400 MV, wersja niestandardowa		X8100400101
Źródło zasilania X8 500 z układem chłodzenia, wersja niestandardowa		X8100501001
Źródło zasilania X8 500 MV z układem chłodzenia, wersja niestandardowa		X8100501101
Podajnik drutu Wire Feeder		
Podajnik drutu X8 Wire Feeder *		X8200000002
Podajnik drutu X8 Wire Feeder z układem podgrzewania komory szpuli drutu		X8200000001
* W zestawie uchwyt pistoletowy GH 20		
Pakiet zwiększający moc X8		
Pakiet zwiększający moc do 500 A dla urządzenia X8 Power Source		X8550000
Pakiet zwiększający moc do 600 A dla urządzenia X8 Power Source		X8560000
Oprogramowanie		
WiseFusion		X8500000
WiseSteel		X8500001
WisePenetration+		X8500002
WiseRoot+		X8500003
WiseThin+		X8500004
X8 Work Pack		X8520000
Programy i pakiety spawalnicze są dostępne w sklepie DataStore za pośrednictwem aplikacji Mobile Maintenance		
Pakiet w chmurze WeldEye WP i PQ		6800010
Akcesoria i elementy dodatkowe X8		
Układ chłodzenia X8 Cooler		X8600000000
Zestaw kół X8 Wheel Set		X8701010000
Wózek na butle X8 Gas Cylinder Cart		X8701020000
Płyta obrotowa podajnika drutu Wire Feeder Rotating Plate		X8702010000
Podwójna płyta obrotowa podajnika drutu Double Wire Feeder Rotating Plate		X8702020000
Ramię przeciwwagi podajnika drutu Wire Feeder		X8702030000
Mocowanie podajnika drutu do wysięgnika Wire Feeder Hanger		X8702040000
Wieszak na kable X8 Cable Rack		X8701030000
Taca na akcesoria X8 Accessory Tray		X8701040000
Control Pad		X8400110001
Zestaw do podłączenia bębna z drutem	5 m	W012757
Zestaw do podłączenia bębna z drutem	10 m	W012758
Zestaw do podłączenia bębna z drutem	20 m	W012759
Zestaw do podłączenia bębna z drutem	27 m	W012760

* – Podwójna płyta obrotowa podajnika drutu (X8 Double Wire Feeder Rotating Plate) nie jest kompatybilna z ramieniem przeciwwagi podajnika drutu X8 Wire Feeder Counterbalance Arm

** – W przypadku korzystania z wózka na butlę gazową zamontuj uchwyt na kable do przedniej części X8.

Dane do zamówienia

Uchwyty			
Flexlite GX 208 G MN 3,5M	3,5 m	x=101 mm, Y=86 mm	GX208GMN35
Flexlite GX 208 G MN 5M	5,0 m	x=101 mm, Y=86 mm	GX208GMN5
Flexlite GX 308 G MN 3,5M	3,5 m	x=117 mm, Y=97 mm	GX308GMN35
Flexlite GX 308 G MN 5M	5,0 m	x=117 mm, Y=97 mm	GX308GMN5
Flexlite GX 408 G MN 3,5M	3,5 m	x=132 mm, Y=110 mm	GX408GMN35
Flexlite GX 408 G MN 5M	5,0 m	x=132 mm, Y=110 mm	GX408GMN5
Flexlite GX 428 W 3,5M	3,5 m	x=132 mm, Y=104 mm	GX428W35
Flexlite GX 428 W 5M	5,0 m	x=132 mm, Y=104 mm	GX428W5
Flexlite GX 528 W 3,5M	3,5 m	x=145 mm, Y=111 mm	GX528W35
Flexlite GX 528 W 5M	5,0 m	x=145 mm, Y=111 mm	GX528W5
Flexlite GX 428 W 3,5M N 250	3,5 m	x=232 mm, Y=104 mm	GX428W35N250
Flexlite GX 428 W 5M N 250	5,0 m	x=232 mm, Y=104 mm	GX428W5N250
Flexlite GX 428 WS	8,0 m	x=132 mm, Y=104 mm	GX428WS8
Flexlite GX 528 W 3,5M N 250	3,5 m	x=245 mm, Y=111 mm	GX528W35N250
Flexlite GX 528 W 5M N 250	5,0 m	x=245 mm, Y=111 mm	GX528W5N250
Flexlite GX 608 W	5,0 m	x=152 mm, Y=104 mm	GX608W5
Narzędzie do pierścienia montażowego X8 Mounting Ring Tool			SP012703



Kable		
Kabel masy	5 m, 70 mm^2	6184711
Kabel masy	10 m, 70 mm^2	6184712
Kable pośrednie, chłodzone gazem		
Kabel pośredni, 70-g	5 m	X8801700500
Kabel pośredni, 70-g	10 m	X8801701000
Kabel pośredni, 70-g	20 m	X8801702000
Kabel pośredni, 70-g	30 m	X8801703000
Kabel pośredni, 95-g	2 m	X8801950200
Kabel pośredni, 95-g	5 m	X8801950500
Kabel pośredni, 95-g	10 m	X8801951000
Kabel pośredni, 95-g	20 m	X8801952000
Kabel pośredni, 95-g	30 m	X8801953000
Kable pośrednie, chłodzone cieczą		
Kabel pośredni, 70-w	5 m	X8800700500
Kabel pośredni, 70-w	10 m	X8800701000
Kabel pośredni, 70-w	20 m	X8800702000
Kabel pośredni, 70-w	30 m	X8800703000
Kabel pośredni, 95-w	2 m	X8800950200
Kabel pośredni, 95-w	5 m	X8800950500
Kabel pośredni, 95-w	10 m	X8800951000
Kabel pośredni, 95-w	20 m	X8800952000
Kabel pośredni, 95-w	30 m	X8800953000
Zdalne sterowania		
GXR80 Gun Remote With Display		GXR80

Numery do zamówienia materiałów eksploatacyjnych do uchwytów i podajników drutu można znaleźć w selektorze materiałów eksploatacyjnych Kemppi.

X8 SuperSnake

Wyższa wydajność w Twoim zasięgu

- Do drutów Fe/Ss/Al/FCW/MCW
- Modele 10-, 15-, 20- i 25-metrowe, chłodzone cieczą
- Regulacja parametrów dzięki zastosowaniu panelu X8 Control Pad lub modułu zdalnego sterowania X8 Gun Remote Control
- Zgodność ze wszystkimi procesami specjalnymi Kemppi Wise
- Wytrzymała rama zabezpieczająca w standardzie

Zastosowania

- Ciężka i średnia produkcja elementów metalowych
- Montaż i praca w terenie

Niespotykany zasięg

X8 SuperSnake łączy wyjątkowe zalety oryginalnego podajnika pośredniego SuperSnake z nowoczesną technologią systemu X8 MIG Welder i precyzyjną kontrolą łuku. Dostępny w chłodzonych cieczą modelach o zasięgu do 25 metrów X8 SuperSnake gwarantuje niezawodne podawanie drutu, trwałość i bezproblemową konserwację.

Podajnik jest lekki, można go zatem łatwo przenosić — przekłada się to na zwiększenie bezpieczeństwa pracy i wydajności. Podłączając X8 Control Pad do podajnika pośredniego, spawacz uzyskuje dostęp do pełnego interfejsu użytkownika, który pozwala mu dokonywać wszelkich koniecznych zmian parametrów na odległość.

X8 SuperSnake współpracuje z podajnikami X8 Wire Feeder i uchwytami X8 MIG. Połączenie jest wykonywane przy użyciu złączy do uchwytów Kemppi Gun Connector odznaczających się doskonałymi właściwościami mechanicznymi i elektrycznymi oraz precyzyjnym pomiarem rzeczywistego napięcia łuku. Nowa technologia umożliwia obsługę specjalnych procesów Wise firmy Kemppi i gwarantuje uzyskanie optymalnych właściwości łuku w każdych warunkach.

Dane techniczne

X8 SuperSnake	
Temp. maks. 40°C 60%	310 A
Mechanizm podajnika drutu	GT02X, 2-rolkowy
Prędkość podawania drutu	0–25 m/min
Wymiary obudowy podajnika (dł. x szer. x wys.)	777 x 142 x 142 mm
Sugerowana długość Super Snake, 15 m	Fe/stal nierdz. 1,0–1,6 mm
	AL 1,2–1,6 mm
	FeMc/FeFc 1,2–1,6 mm
Średnica kabla	50 mm2
Napięcie zasilania	50 V DC
Klasa ochrony	IP 23S

X8 SuperSnake wyposażony jest w stosowaną w podajniku X8 Wire Feeder dwurolkową wersję mechanizmu podawania drutu o dużej mocy z mocną blokadą. Materiały eksploatacyjne są wymienne i oznaczone kolorami, dzięki temu klienci będą zawsze używali ich we właściwej kombinacji.

Dane do zamówienia

X8 SuperSnake chłodzony cieczą	
GT02XW 10 m, Fe	X8900501000
GT02XW 10 m, st. nierdz./Al	X8900501001
GT02XW 15 m, Fe	X8900501500
GT02XW 15 m, st. nierdz./Al	X8900501501
GT02XW 20 m, Fe	X8900502000
GT02XW 20 m, st. nierdz./Al	X8900502001
GT02XW 25 m, Fe	X8900502500
GT02XW 25 m, st. nierdz./Al	X8900502501

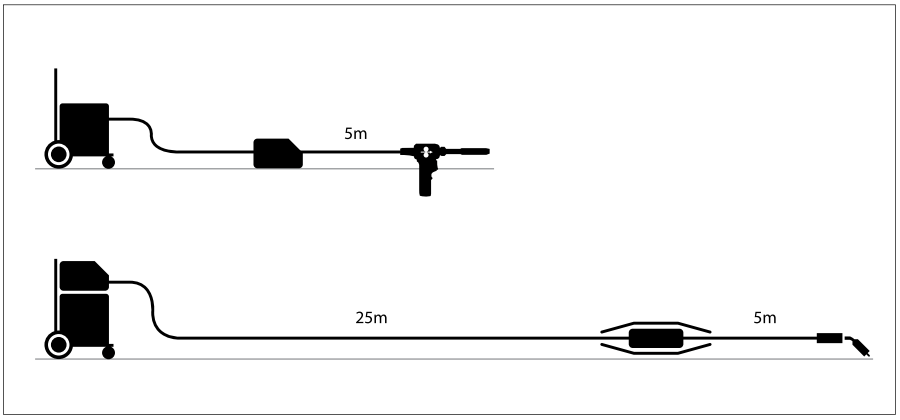
Tulejki prowadzące X8 SuperSnake		
Fe/FeMc/FeFc	metal	SP014826
Al/st. nierdz.	DL Chili	SP015060

Przejrzysty i duży wyświetlacz X8 Control Pad ułatwia zmianę parametrów.

Prowadnice drutu do podajników X8 SuperSnake

Stalowe spirale Fe/FeMc/FeFc	Drut elektrodowy ø, mm	Nr do zamówienia, 10 m	Nr do zamówienia, 15 m	Nr do zamówienia, 20 m	Nr do zamówienia, 25 m
	1,0…1,6	W015509	W015511	W015513	W015515
Prowadnice DL Al/st. nierdz.	**Drut elektrodowy ø, mm**	**Nr do zamówienia, 10 m**	**Nr do zamówienia, 15 m**	**Nr do zamówienia, 20 m**	**Nr do zamówienia, 25 m**
DL Chili 5,9/1,5	1,0…1,6	W015510	W015512	W015514	W015516

Części zamienne: stalowe spirale i prowadnice DL Chili są wyposażone w złącza. Obie końcówki są zablokowane we właściwym położeniu w zestawie z pakietem kabli/podajnikiem pośrednim.



Lekki podajnik pośredni jest propozycją ergonomiczną w porównaniu do ciężkich podajników drutu lub spawania uchwytami spawalniczymi typu push-pull, które bardziej nadwerężają nadgarstki.

Zestaw zawiera standardowo ramę zabezpieczającą i podstawę, które zapewniają maksymalną ochronę nawet w najtrudniejszych warunkach pracy.

FastMig X Spawalnicza perfekcja

Energy efficient

3 Phase

CV CC

MVU

- Wieloprocesowe źródło zasilania: MIG, a1-MIG, pulsacyjny MIG, MMA i TIG
- Aplikacja Arc Mobile Control to elastyczne rozwiązanie ułatwiające obsługę urządzenia spawalniczego
- Proces WiseRoot+ do wydajnego spawania warstw graniowych
- Proces WiseThin+ do wydajnego spawania cienkich blach i w pozycjach wymuszonych: jakość typowa dla mieszanki gazowej, ale z użyciem tańszego gazu osłonowego – CO_2
- Precyzyjna funkcja pomiaru napięcia łuku wyświetla rzeczywiste napięcie łuku
- Możliwość oszczędzenia czasu dzięki podłączeniu dwóch podajników drutu do jednego źródła spawalniczego, co pozwala używać różnych drutów
- Możliwość podłączenia podajnika pośredniego SuperSnake zapewniającego maksymalny zasięg

Zastosowania

- Produkcja maszyn
- Transport
- Sektor naftowy i gazowniczy: rurociągi i platformy onshore i offshore
- Energetyka
- Zbiorniki zwykłe i wysokociśnieniowe
- Konstrukcje stalowe

Inteligentne, wszechstronne, modułowe

Seria FastMig X Kemppi to wysoce wyspecjalizowane rozwiązania spawalnicze oraz najwyższa jakość do spawania w wymagających zastosowaniach przemysłowych Składa się ona z trzech wysokiej klasy zestawów do trzech różnych zastosowań: FastMig X Regular do wymagających prac produkcyjnych oraz spawania pulsacyjnego MIG/MAG, przeznaczony głównie do spawania grubych płyt; FastMig X Pipe do spawania rur i wykonywania spoin graniowych oraz FastMig X Intelligent do wymagających aplikacji spawalniczych, wszystkich metali i procesów, w tym do spawania cienkich blach.

Wszystkie zestawy można modyfikować i optymalizować pod kątem konkretnego zastosowania poprzez dobranie odpowiedniego pakietu oprogramowania i aplikacji.

Wszystkie zestawy są wyposażone w źródło zasilania FastMig X 450 lub FastMig X 350 – wieloprocesowe źródło spawalnicze CC/CV, idealne do spawania synergicznego i impulsowego metodami MIG/MAG oraz spawania MMA i TIG. Razem z podajnikami drutu WFX tworzą one system spawalniczy z łatwością spełniający wszelkie potrzeby spawalnicze i wymagania w zakresie zarządzania jakością każdego zakładu produkującego elementy metalowe. Co więcej, wszystkie trzy zestawy są także wyposażone w układ chłodzenia Cool X.

Seria FastMig X jest niezwykle wszechstronna. Pozwala na przykład podłączyć dwa podajniki drutu, dzięki czemu można bardzo szybko zmieniać procesy spawalnicze oraz rodzaj i średnicę drutu elektrodowego. Rozwiązania Wise dodatkowo zwiększają elastyczność w poszczególnych aplikacjach spawalniczych: na przykład

WiseRoot+ spełnia specjalistyczne wymagania wykonywania warstw graniowych, a dokładny pomiar napięcia łuku zapewnia łatwą i precyzyjną kontrolę nad urządzeniem. Funkcja pomiaru napięcia łuku (dostępna we wszystkich urządzeniach z serii FastMig X) pozwala ściśle stosować się do parametrów podanych w instrukcji WPS, niezależnie od długości kabli spawalniczych. Każdy z pakietów oprogramowania możesz zmodernizować stosownie do swoich potrzeb poprzez dodanie nowych funkcji oraz rozszerzenie ich możliwości.

System został tak opracowany, aby spełniał rygorystyczne wymagania norm wytwarzania ISO 3834, NORSOK, ASME i EN 1090. Połączenie najwyższej jakości spawania oferowanej przez urządzenia FastMig X i ultranowoczesnych rozwiązań do zarządzania jakością firmy Kemppi pozwala spełniać najsurowsze wymogi dotyczące procesu produkcji.

Pakiet oprogramowania nr 1

Pakiet oprogramowania nr 2

Pakiet oprogramowania nr 3 i aplikacja Mobile Control

FastMig X **Regular**

- Podstawowe spawanie pulsacyjne MIG/MAG
- Wytrzymałe blachy grube

FastMig X **Pipe**

- Specjalnie zaprojektowany do spawania rur
- Doskonale sprawdza się także w przypadku spawania płyt i wykonywania jednostronnych spoin graniowych

FastMig X **Intelligent**

- Do wszystkich metali i procesów
- Także do spawania cienkich blach
- Skopiuj ustawienia jednego urządzenia i zainstaluj w drugim
- Monitoruj, kontroluj i reguluj parametry spawania i ustawienia

FastMig X, WFX 200, 300, -AMC, -P

Dane do zamówienia

FastMig X		
Źródło zasilania FastMig X 450		6103450
Źródło zasilania FastMig X 450	Bez panelu sterowania	610345001
Źródło zasilania FastMig X 350		6103350
Źródło zasilania FastMig X 350	Bez panelu sterowania	610335001
Źródło zasilania FastMig X 350 MV		6103353
Podajnik drutu WFX 200 *	200 mm	6103520
Podajnik drutu WFX 300 *	300 mm	6103530
Podajnik drutu WFX 200 P Steel *	200 mm	6103521
Podajnik drutu WFX 200 P Stainless *	200 mm	6103522
Podajnik drutu WFX 300 P Steel *	300 mm	6103531
Podajnik drutu WFX 300 P Stainless *	300 mm	6103532
Podajnik drutu WFX 200 AMC *	200 mm	6103523
Podajnik drutu WFX 300 AMC *	300 mm	6103533
Podajnik drutu WFX 200-T *	200 mm	6103524
Podajnik drutu WFX 300-T *	300 mm	6103534
Podajnik drutu WFX 300 P-T *	300 mm	6103535

* W zestawie licencja WisePulseMig i process MMA.

Oprogramowanie		
Funkcja MatchLog	W zestawie z podajnikami WFX 200 i 300 AMC	9991017
Funkcja MatchChannel	W komplecie z licencją MatchLog	
Licencja WisePulseMig do spawania pulsacyjnego	W zestawie ze wszystkimi podajnikami	9990417
Funkcja WiseFusion	W zestawie ze wszystkimi podajnikami WFX z wyłączeniem wersji T	9991014
Funkcja WisePenetration	W zestawie z podajnikami WFX 200 i 300 AMC	9991000
Pakiet programów do spawania rur ze stali niestopowej	W zestawie z podajnikami WFX 200 i 300 P Steel	99904274
Pakiet programów do spawania rur ze stali nierdzewnej	W zestawie z podajnikami WFX 200 i 300 P Stainless	99904275
Funkcja WiseRoot+	W zestawie z podajnikami WFX 200 i 300 P	9990418
Funkcja WiseThin+	W zestawie z podajnikami WFX 200 i 300 AMC	9990419

UWAGA: Procesy WiseRoot+ i WiseThin+ są niedostępne z podajnikiem pośrednim SuperSnake.

Uchwyty PMT MN do spawania warstw graniowych		
1,2 mm / 60° / L198 / GRAŃ	3,5 m	62503230N04
1,2 mm / 60° / L168 / GRAŃ	3,5 m	62503230N06
1,2 mm / 60° / L198 / GRAŃ	5 m	62503250N04
1,0 mm / Stal nierdzewna / L198 / GRAŃ	5 m	62503250N03SS

– W kwestii innych modeli prosimy o kontakt z Kemppi.

Kable		
Kabel masy	5 m, 50 mm^2	6184511
Kabel masy	5 m, 70 mm^2	6184711
Kabel spawalniczy MMA	5 m, 50 mm^2	6184501
Kabel spawalniczy MMA	5 m, 70 mm^2	6184701

Kable pośrednie, chłodzone powietrzem		
FASTMIG X 70-1.8-GH	1,8 m	6260468
FASTMIG X 70-5-GH	5 m	6260469
FASTMIG X 70-10-GH	10 m	6260470
FASTMIG X 70-20-GH	20 m	6260471
FASTMIG X 70-30-GH	30 m	6260472

– W kwestii innych długości prosimy o kontakt z Kemppi.

Kable pośrednie, chłodzone cieczą		
FASTMIG X 70-1.8-WH	1,8 m	6260473
FASTMIG X 70-5-WH	5 m	6260474
FASTMIG X 70-10-WH	10 m	6260475
FASTMIG X 70-20-WH	20 m	6260476
FASTMIG X 70-30-WH	30 m	6260477

– W kwestii innych długości prosimy o kontakt z Kemppi.

Zdalne sterowania		
GXR Gun Remote		GXR10
Zdalne sterowanie R20	5 m	6185419
Zdalne sterowanie R30 DataRemote	5 m	6185420
Zdalne sterowanie R30 DataRemote	10 m	618542001
Przedłużacz zdalnego sterowania	10 m	6185481
Zdalny panel sterowania X 37		6103800

FastMig X, WFX 200, 300, -AMC, -P

Dane do zamówienia i dane techniczne

FastMig X	Proste	Pipe	Intelligent
Źródło zasilania	FastMig X 350, FastMig X 450	FastMig X 350, FastMig X 450	FastMig X 350, FastMig X 450
Podajnik drutu	WFX 200	WFX 200 P Fe, WFX 200 P Stainless	WFX 200 AMC
	WFX 300	WFX 300 P Fe, WFX 300 P Stainless	WFX 300 AMC
Układ chłodzenia	Cool X	Cool X	Cool X
Proces spawalniczy	MMA	MMA	MMA
	MIG/MAG	MIG/MAG	MIG/MAG
	Syn MIG	Syn MIG	Syn MIG
	Puls. MIG	Puls. MIG (w zestawie do rur ze stali nierdzewnej)	Puls. MIG
	Podwójny impuls	Podwójny impuls (w zestawie do rur ze stali nierdzewnej)	Podwójny impuls
Oprogramowanie	WiseFusion	WiseFusion	WiseFusion
		WiseRoot+	WisePenetration
		MatchLog	WiseThin+
			MatchLog
	WorkPack (21 szt.)	Pipe Steel Pack Fe (25 szt.)	Steel Pack (14 szt.)
		Pipe Stainless Pack Ss (17 szt.)	Steel Pack dla WiseThin+ (8 szt.)
			Stainless Pack (12 szt.)
			Aluminium Pack (12 szt.)
Mobile Control			Arc Mobile Control

Akcesoria		
Układ chłodzenia Cool X		6068200
Adapter aplikacji Arc Mobile Control	W zestawie z podajnikami WFX 200 / 300 AMC	6103100
Układ ogrzewania komory szpuli KWF 200/300		6185288
Zacisk magnetyczny (kabel masy)	600 A	9871570
Zacisk magnetyczny (kabel rozpoznawania napięcia)	200 A	9871580
Podajnik pośredni SuperSnake GT02S	10 m	6153100
Podajnik pośredni SuperSnake GT02S	15 m	6153150
Podajnik pośredni SuperSnake GT02S	20 m	6153200
Podajnik pośredni SuperSnake GT02S	25 m	6153250
Podajnik pośredni SuperSnake GT02S W	10 m	6154100
Podajnik pośredni SuperSnake GT02S W	15 m	6154150
Podajnik pośredni SuperSnake GT02S W	20 m	6154200
Podajnik pośredni SuperSnake GT02S W	25 m	6154250
Synchronizator podajnika pośredniego SuperSnake GT02S do podajników MXF i MXP		W004030
Płyta montażowa KV 200 dla dwóch podajników drutu i przystawki TIG		6185249
Gniazdo spoczynkowe uchwytu GH 30		6256030
Podwozie PM 500		6185291
Programator DataGun		6265023

FastMig X, WFX 200, 300, -AMC, -P

Dane techniczne

FastMig X		**350**	**450**	**350MV – 230 V**	**350MV – 400 V**
Napięcie zasilania	3~ 50/60 Hz	400 V (-15…+20%)	400 V, od -15% do +20%	od 220 V przy -10% do 230 V przy +10%	od 380 V przy -10% do 440 V przy +10%
Moc znamionowa	60%		22,1 kVA		
	80%	16,0 kVA		16,0 kVA	16,0 kVA
	100%	15,3 kVA	16,0 kVA	15,3 kVA	15,3 kVA
Prąd maks. 40°C	60%		450 A	-	-
	80%	350 A		350 A	350 A
	100%	330 A	350 A	330 A	330 A
Zakres napięcia i prądu spawania	MMA	15 A / 20 V–350 A / 46 V	15 A / 20 V–450 A / 46 V	15 A / 20 V–350 A / 46 V	15 A / 20 V–350 A / 46 V
	MIG	20 A / 12 V–350 A / 46 V	20 A / 12 V–450 A / 46 V	20 A / 12 V–350 A / 46 V	20 A / 12 V–350 A / 46 V
Maks. napięcie spawania	MMA	46 V	46 V	46 V	46 V
Napięcie biegu jałowego	MMA	U0 = 70–98 V, Uav = 50 V	U_0 = 70–98 V, U_{av} = 50 V	U_0 = 70–98 V, U_{av} = 50 V	U_0 = 70–98 V, U_{av} = 50 V
	MIG/MAG, Impuls	U0 = 80–98 V	U_0 = 80–98 V	U_0 = 80–98 V	U_0 = 80–98 V
Moc biegu jałowego		100 W	100 W	100 W	100 W
Współczynnik mocy dla prądu maks.		0,85	0,88	0,90	0,88– 0,82
Sprawność dla prądu maks.		87%	87%	83%	85%
Zakres temperatur pracy		-20...+40°C	od -20°C do +40°C	od -20°C do +40°C	-20…+40°C
Zakres temperatur przechowywania		-40...+60°C	od -40°C do +60°C	od -40°C do +60°C	od -40°C do +60°C
Klasa kompatybilności elektromagnetycznej		A	A	A	A
Stopień ochrony		IP23S	IP23S	IP23S	IP23S
Wymiary zewnętrzne	dł. x sz. x wys.	590 x 230 x 430 mm	590 x 230 x 430 mm	590 x 230 x 580 mm	590 x 230 x 580 mm
Masa		38 kg	38 kg	49 kg	49 kg
Kompatybilny z agregatem prądotwórczym					

FastMig X, WFX 200, 300, -AMC, -P

Dane techniczne

WFX 300 / 300 AMC		
Prąd maks. 40°C	60%	520 A
	100%	440 A
Prędkość podawania drutu		0–25 m/min
Mechanizm podajnika drutu		DuraTorque
Średnica rolek podajnika		32 mm
Druty elektrodowe	ø Fe, Ss	0,6–1,6 mm
	ø drutu rdzeniowego	0,8–2,0 mm
	ø Al	0,8–2,4 mm
Szpula z drutem	maks. masa / maks. ø	20 kg / 300 mm
Wymiary zewnętrzne	dł. x sz. x wys.	625 x 243 x 476 mm
Masa		12,5 kg

WFX 200 / 200 AMC / WFX 200 P (Fe i Ss)		
Prąd maks. 40°C	60%	520 A
	100%	440 A
Pręd. pod. drut.		1–25 m/min
Mechanizm podajnika drutu		4-rolkowy
Średnica rolek podajnika		32 mm
Druty elektrodowe	ø Fe, Ss	0,6–1,6 mm
	ø drutu rdzeniowego	0,8–2,0 mm
	ø Al	0,8–2,4 mm
Szpula z drutem	maks. masa / maks. ø	5 kg / 300 mm
Wymiary zewnętrzne	dł. x sz. x wys.	510 x 200 x 310 mm
Masa		9,4 kg

WFX 300 P (Fe i Ss)		
Prąd maks. 40°C	60%	520 A
	100%	440 A
Prędkość podawania drutu		0,5–25 m/min
Mechanizm podajnika drutu		GT04
Średnica rolek podajnika		32 mm
Druty elektrodowe	ø Fe, Ss	0,6–2,0 mm
	ø drutu rdzeniowego	0,8–2,4 mm
	ø Al	0,8–2,4 mm
Szpula z drutem	maks. masa / maks. ø	20 kg / 300 mm
Wymiary zewnętrzne	dł. x sz. x wys.	590 x 240 x 445 mm
Masa		13,1 kg

FastMig M

Sprawdzona niezawodność i najnowocześniejsze technologie spawalnicze

Energy efficient

3 Phase

MVU

CV CC

- Modułowa konstrukcja
- Dwa zestawy: prosty i synergiczny
- Dostępna wersja wielonapięciowa
- Funkcja WiseFusion™ do łatwego i wydajnego spawania niepozycyjnego
- Wszystkie programy spawalnicze Wise™
- Możliwość podłączenia do urządzeń MasterTig LT 250 i ArcFeed z opcjonalnym zestawem AS
- Podajnik pośredni SuperSnake do zwiększania zasięgu
- Wózek Spawalniczy MagTrac F 61 dla zwiększenia wydajności

Zastosowania

- Przemysł stoczniowy, offshore
- Produkcja metalowa
- Konstrukcje

Najwyższa jakość spoin podczas spawania MIG/MAG w warunkach przemysłowych

Urządzenie spawalnicze optymalizujące produkcję.

Urządzenia FastMig M to połączenie modułowej konstrukcji, łatwej obsługi i wszechstronności.

Połączenie wysokiego cyklu pracy z niewielkimi rozmiarami i masą zwiększa tym samym produktywność i mobilność na stanowisku pracy.

FastMig M jest idealną alternatywną dla tradycyjnych urządzeń do spawania przemysłowego MIG/MAG. Zastosowane rozwiązania technologiczne zapewniają idealne zajarzenie i doskonałą charakterystykę łuku, dzięki czemu można więcej czasu poświęcić na wykonywanie spoin, a mniej na usuwanie odprysków.

Urządzenie jest dostępne w dwóch zestawach – każdy o innym przeznaczeniu: zestaw synergiczny służy do zastosowań zaawansowanych, prosty do podstawowych.

Jeśli wymagania się zmienią, urządzenie FastMig M można w łatwy sposób dostosować do nowych potrzeb.

Zwiększ wydajność pracy dzięki dodatkowym opcjom

Poznaj nowy wymiar wydajnego spawania: Połącz najwyższą jakość spawania urządzenia FastMig M z szybkością i niezawodnością wózka spawalniczego MagTrac F 61 Kemppi.

Kolejnym krokiem w stronę sprawniejszej pracy jest dodanie do maszyny FastMig M wózka MagTrac F 61 i funkcji WiseFusion, optymalizującej parametry spawania. Taki zestaw pozwala wykonywać wysokiej jakości spoiny przy bardzo niskiej ilości ciepła doprowadzanego, co ogranicza potrzebę prostowania elementu spawanego i innych prac wykończeniowych. Z naszych obliczeń wynika, że to rozwiązanie pozwala obniżyć koszty prac wykończeniowych nawet o 20%.

Urządzenia FastMig M umożliwiają zastosowanie różnych typów zdalnego sterowania, które dodatkowo zwiększają wydajność i komfort pracy spawacza. A gdy trzeba zwiększyć zasięg maszyny, można do niej podłączyć podajnik pośredni SuperSnake, który pozwala spawaczowi oddalić się o dodatkowe 30 metrów.

FastMig M to niezawodne i wytrzymałe źródło spawalnicze niezależnie od wybranego zestawu: prostego lub synergicznego.

Parametry spawania maszyny można regulować w sposób prosty lub synergiczny. Oba tryby są dostępne dla dowolnej kombinacji źródła zasilania i podajnika drutu.

Podajnik drutu i panel sterowania można dobrać do bieżących potrzeb, a w przypadku nowych zadań i zastosowań wystarczy zmodyfikować konfigurację zestawu poprzez zwiększenie mocy, zmianę podajnika drutu lub zainstalowanie oprogramowania spawalniczego.

Wybór podajników drutu

Do zestawu standardowego i synergicznego można dobrać jeden z trzech podajników drutu.

Niewielkie i lekkie podajniki MXF 63 są przeznaczone do szpul o średnicy 200 mm, a podajniki MXF 65 i MXF 67 – do szpul o średnicy 300 mm. Model MXF 67 charakteryzuje się dwuwarstwową obudową o zwiększonej wytrzymałości.

W przypadku wszystkich podajników drutu dostępne są zarówno proste, jak i synergiczne panele sterowania.

Do urządzeń FastMig M można dobrać jeden z trzech podajników drutu: ***MXF 65****,* ***MXF 67*** *lub* ***MXF 63*** *(kolejno od lewej strony)****.***

Proste zestawy FastMig M zawierają panel sterowania MR, pozwalający regulować parametry w tradycyjny sposób. Są przeznaczone do podstawowych prac spawalniczych w profesjonalnych zastosowaniach przemysłowych.

Synergiczne zestawy FastMig M zawierają panel sterowania MS, który jest wyposażony w intuicyjną funkcję spawania synergicznego oraz liczne funkcje dodatkowe, pozwalające optymalizować pracę. Są przeznaczone do bardziej wymagających profesjonalnych zastosowań przemysłowych.

FastMig M	Proste	Synergiczne
Źródło zasilania	FastMig M 320	FastMig M 320
	FastMig M 420	FastMig M 420
	FastMig M 520	FastMig M 520
	FastMig M 420MV	FastMig M 420MV
Podajnik drutu	MXF 65	MXF 65 EL
	MXF 67	MXF 67 EL
	MXF 63	MXF 63 EL
Układ chłodzenia	FastCool 10	FastCool 10
Panele	FastMig MR 200	FastMig MS 200
	FastMig MR 300	FastMig MS 300
Opcjonalne oprogramo-wanie		WiseFusion
		WisePenetration
		WiseRoot
		WiseThin
		MatchLog
		MatchPIN

FastMig M

Dane techniczne

		FastMig M 320	FastMig M 420	FastMig M 520
Napięcie zasilania	3~, 50/60 Hz	400 V, od -15% do +20%	400 V, od -15% do +20%	400 V, od -15% do +20%
Moc znamionowa	60%	-	20 kVA	27 kVA
	100%	15 kVA	18 kVA	20 kVA
Prąd maks. 40°C	60%	-	420 A	520 A
	100%	320 A	380 A	430 A
Zakres prądu i napięcia spawania	MMA	15 A / 20 V – 320 A / 45 V	15 A / 20 V – 420 A / 44 V	15 A / 20 V – 520 A / 43 V
	MIG	20 A / 12 V – 320 A / 45 V	20 A / 12 V – 420 A / 44 V	20 A / 12 V – 520 A / 43 V
Maks. napięcie spawania		45 V	45 V	45 V
Napięcie biegu jałowego MMA		U_0 = 48–53 V U_{av} = 50 V	U_0 = 48–53 V U_{av} = 50 V	U_0 = 48–53 V U_{av} = 50 V
Napięcie biegu jałowego MIG/MAG		U_0 = 50–58 V	U_0 = 50–58 V	U_0 = 50–58 V
Moc biegu jałowego		25 W	25 W	25 W
Sprawność dla prądu maks.		88%	89%	89%
Współczynnik mocy dla prądu maks.		0,80	0,87	0,90
Zakres temperatur pracy		od -20°C do +40°C	od -20°C do +40°C	od -20°C do +40°C
Zakres temperatur przechowywania		od -40°C do +60°C	od -40°C do +60°C	od -40°C do +60°C
Stopień ochrony		IP23S	IP23S	IP23S
Klasa kompatybilności elektromagnetycznej		A	A	A
Wymiary zewnętrzne		590 x 230 x 430 mm	590 x 230 x 430 mm	590 x 230 x 430 mm
Masa		34 kg	35 kg	36 kg

		FastMig M 420 MV – 400 V	FastMig M 420 MV – 230 V
Napięcie zasilające	3~, 50/60 Hz	od 380 V przy -10% do 440 V przy +10%	od 220 V przy -10% do 230 V przy +10%
Moc znamionowa	60%	22 kVA	21 kVA
	100%	19 kVA	18 kVA
Prąd maks. 40°C	60%	420 A	420 A
	100%	380 A	380 A
Zakres prądu i napięcia spawania	MMA	15 A / 20 V – 420 A / 44 V	15 A / 20 V – 420 A / 48 V
	MIG	20 A / 12 V – 420 A / 44 V	20 A / 12 V – 420 A / 48 V
Maks. napięcie spawania		44 V	48 V
Napięcie biegu jałowego MMA		U0 = 48– 53 V Uav = 50 V	U0 = 48– 53 V Uav = 50 V
Napięcie biegu jałowego MIG/MAG		U0 = 53– 58 V	U0 = 60– 65 V
Moc biegu jałowego		25 W	25 W
Sprawność dla prądu maks.		87%	87%
Współczynnik mocy dla prądu maks.		0,82	0,85
Zakres temperatur pracy		od -20°C do +40°C	od -20°C do +40°C
Zakres temperatur przechowywania		od -40°C do +60°C	od -40°C do +60°C
Stopień ochrony		IP23S	IP23S
Klasa kompatybilności elektromagnetycznej		A	A
Wymiary zewnętrzne		590 x 230 x 580 mm	590 x 230 x 580 mm
Masa		49 kg	49 kg

FastMig M

Dane techniczne i dane do zamówienia

		FastMig MXF 63	FastMig MXF 65	FastMig MXF 67
Prąd maks. 40°C	60%	520 A	520 A	520 A
	100%	440 A	440 A	440 A
Prędkość podawania drutu		0–25 m/min	0–25 m/min	0–25 m/min
Mechanizm podajnika drutu		4-rolkowy	4-rolkowy	4-rolkowy
Średnica rolek podajnika		32 mm	32 mm	32 mm
Druty elektrodowe	ø Fe, Ss	0,6–1,6 mm	0,6–1,6 mm	0,6–1,6 mm
	Drut rdzeniowy, ø	0,8–1,6 mm	0,8–2,0 mm	0,8–2,0 mm
	ø Al	1,0–1,6 mm	1,0–2,4 mm	1,0–2,4 mm
Szpula z drutem	maks. masa / maks. ø	5 kg / 300 mm	20 kg / 300 mm	20 kg / 300 mm
Wymiary zewnętrzne	dł. x sz. x wys.	510 x 200 x 310 mm	620 x 210 x 445 mm	625 x 243 x 476 mm
Masa		9,4 kg	11,1 kg	12,5 kg

Źródła zasilania		
FastMig M 320		6132320
FastMig M 420		6132420
FastMig M 520		6132520
FastMig M 420 MV		6132423
Podajniki drutu		
MXF 65 EL	Do użytku z panelami MS	6152100EL
MXF 67 EL	Do użytku z panelami MS	6152200EL
MXF 63 EL	Do użytku z panelami MS	6152300EL
MXF 65	Do użytku z panelami MR	6152100
MXF 67	Do użytku z panelami MR	6152200
MXF 63	Do użytku z panelami MR	6152300
Panele do podajników drutu		
FastMig MR 200	Panel prosty	6136100
FastMig MR 300	Panel prosty	6136200
FastMig MS 200	Panel synergiczny	6136300
FastMig MS 300	Panel synergiczny	6136400
Akcesoria		
Kabel masy	5 m, 50 mm²	6184511
Kabel masy	5 m, 70 mm²	6184711
Kabel spawalniczy MMA	5 m, 50 mm²	6184501
Kabel spawalniczy MMA	5 m, 70 mm²	6184701
Zdalne sterowanie R10	5 m	6185409
Zdalne sterowanie R10	10 m	618540901
Zdalne sterowanie R20	5 m	6185419
R30 DataRemote	5 m	6185420
R30 DataRemote	10 m	618542001
GXR10 Gun Remote		GXR10
Kabel zdalnego sterowania	10 m	6185481
Zestaw AS z panelem		6264263
Układ chłodzenia FastCool 10		6068100
Gniazdo spoczynkowe uchwytu GH 30		6256030
Wysięgnik obrotowy KV 401 (PM 500)		6185248
Czujnik przepływu gazu GG200/300		6237406
Synchronizator MXF SuperSnake		W004030

Kabel pośredni, chłodzony gazem	1,8 m, 70 mm²	6260401
Kabel pośredni, chłodzony gazem	5 m, 70 mm²	6260405
Kabel pośredni, chłodzony gazem	10 m, 70 mm²	6260326
Kabel pośredni, chłodzony gazem	15 m, 70 mm²	6260325
Kabel pośredni, chłodzony gazem	20 m, 70 mm²	6260327
Kabel pośredni, chłodzony gazem	30 m, 70 mm²	6260330
Kabel pośredni, chłodzony cieczą	1,8 m, 70 mm²	6260410
Kabel pośredni, chłodzony cieczą	5 m, 70 mm²	6260407
Kabel pośredni, chłodzony cieczą	10 m, 70 mm²	6260334
Kabel pośredni, chłodzony cieczą	15 m, 70 mm²	6260335
Kabel pośredni, chłodzony cieczą	20 m, 70 mm²	6260337
Kabel pośredni, chłodzony cieczą	30 m, 70 mm²	6260340
Funkcja spawalnicza WiseFusion		9991014
Funkcja spawalnicza WisePenetration		9991000
Proces spawalniczy WiseRoot		6265011
Proces spawalniczy WiseThin		9991013
Licencja WiseSynergicMig do przekształcenia zestawu prostego w synergiczny (do urządzeń FastMig M)		9990420
MatchLog		9991017
MatchPIN		6265026
Podwozie PM 500		6185291
Podwozie T10		6185231
Płyta montażowa KV 200		6185249
Zestaw do zawieszania MXF 65		W001694
Rama do zawieszania podajnika MXF 63		6185285

SuperSnake

GT02S/GT02SW

Doskonałe rozwiązanie do spawania w dużej odległości od podajnika

W skrócie

- Do drutów Fe/Ss/Al/FCW/MCW
- Regulacja napięcia i prędkości podawania drutu / mocy i długości łuku
- Duży, czytelny wyświetlacz parametrów
- Oświetlenie komory mechanizmu podającego Brights™
- Modele 10-, 15-, 20- i 25-metrowe, chłodzone gazem lub cieczą
- Widoczny i bezpieczny dzięki wytrzymałej, pomarańczowej osłonie ochronnej
- Opcja zdalnego sterowania z uchwytu spawalniczego

Zastosowania

- Średnie i duże zakłady przemysłowe
- Przemysł stoczniowy i offshore
- Prace montażowe i terenowe

Drapieżnik w świecie spawania

Gdy ograniczony dostęp i zasięg stanowią problem, zastosuj podajniki pośrednie SuperSnake GT02S i GT02SW. Rozwiązanie to znacznie zwiększa zasięg standardowych uchwytów spawalniczych MIG z eurozłączem, umożliwiając podawanie różnych rodzajów drutu na odległość do 30 m od podajnika. SuperSnake to najskuteczniejszy drapieżnik w świecie spawania, z łatwością pokonujący wszelkie bariery i przeszkody.

SuperSnake GT02S/GT02SW eliminuje konieczność przenoszenia ciężkich i nieporęcznych podajników drutu, minimalizując zmęczenie pracowników i zwiększając bezpieczeństwo oraz wydajność pracy. Współpracuje z podajnikami drutu FastMig MXF, zapewniając wysoką jakość spawania w miejscach niedostępnych dla innych producentów. Stanowi on doskonałą alternatywę dla uchwytów typu push-pull.

SuperSnake GT02S/GT02SW jest zgodny z urządzeniami FastMig X, FastMig M, FastMig KMS, FastMig Pulse oraz Kemppi Pro.

Dane techniczne

SuperSnake			
Prąd maks. 40°C	60%	270 A	
Mechanizm podajnika drutu		2-rolkowy	
Prędkość podawania drutu		0...25 m/min	
Wymiary obudowy podajnika GT02SW (dł. x szer. x wys.)		102 x 371 x 138 mm	
Zalecane druty, 25 m		Lite Fe/Ss	ø 1,0…1,6 mm
		Stopy Al	ø 1,2…1,6 mm
		Rdzeniowe FCW/MCW (rdzeń metaliczny)	ø 1,2…1,6 mm
Średnica kabla		50 mm2	
Napięcie zasilania		50 V DC	
Klasa ochrony		IP23S	

Dane do zamówienia

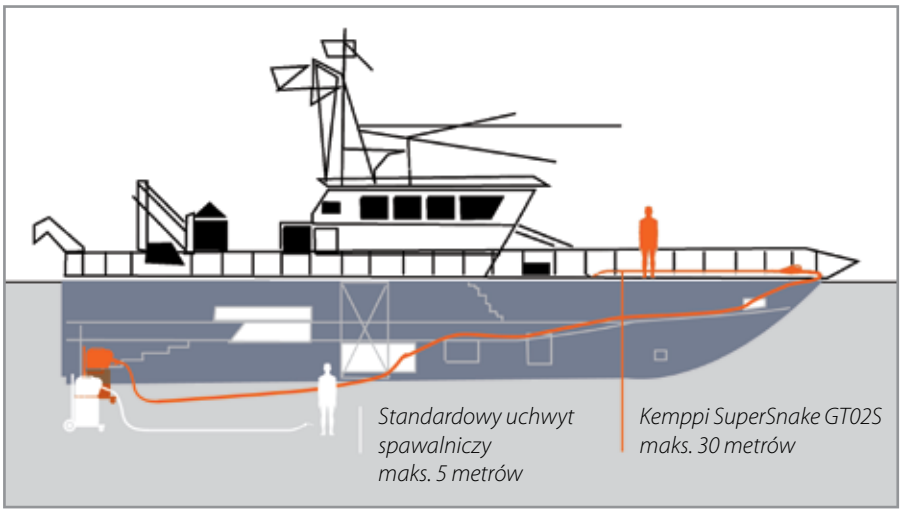
SuperSnake	
GT02S, 10 m	6153100
GT02S, 15 m	6153150
GT02S, 20 m	6153200
GT02S, 25 m	6153250
GT02SW, 10 m	6154100
GT02SW, 15 m	6154150
GT02SW, 20 m	6154200
GT02SW, 25 m	6154250
Synchronizator MXF	W004030
Ochronna rama SuperSnake	6185276

Super Snake tulejki prowadzące	
Fe metal	SP004083
DL teflon	SP004185

Prowadnice drutu do SuperSnake

Spirale stalowe Fe / FCW / MCW	Drut elektrodowy ø, mm	Nr do zamówienia, 10 m	Nr do zamówienia, 15 m	Nr do zamówienia, 20 m	Nr do zamówienia, 25 m
	1,0…1,6	W004214	W004216	W004217	W004218
DL liners Al / Ss	**Drut elektrodowy ø, mm**	**Nr do zamówienia, 10 m**	**Nr do zamówienia, 15 m**	**Nr do zamówienia, 20 m**	**Nr do zamówienia, 25 m**
DL Chili 5,9/1,5	1,0…1,6	W004145	W004219	W004220	W004221

Części zamienne spirale stalowe i prowadnice DL są wyposażone w złącza. Oba końce są zablokowane w pozycji pakiet kabli / podajnik dodatkowy.



Większa swoboda ruchu oznacza większe możliwości dla całego zespołu spawaczy.

Tradycyjne uchwyty typu push-pull i uchwyty z własną szpulą mocno obciążają nadgarstek spawacza, a dodatkowo nakładają istotne ograniczenia co do zasięgu, rodzaju drutu i intensywności eksploatacji. Podajnik pośredni SuperSnake GT02S rozwiązuje wszystkie te problemy bez obciążania nadgarstka spawacza poprzez możliwość korzystania ze standardowych uchwytów.

Solidna stalowa rama skutecznie chroni go przed typowymi zagrożeniami miejsca pracy, takimi jak uderzenia czy zgniecenia.

Po podłączeniu do urządzenia Kemppi FastMig, międzypodajnik SuperSnake obsługuje także zdalne sterowanie GXR10 Gun Remote montowane na uchwycie, dzięki czemu można w łatwy i wygodny sposób zdalnie regulować moc lub wybierać kanały pamięci.

Kempact RA

Włącz nowy standard

Energy efficient

MVU

CV

1 Phase

3 Phase

W skrócie

- Nowoczesne, oszczędne źródło zasilania
- Doskonała jakość spawania zarówno z użyciem $C0_2$ jak i mieszanek gazowych
- Precyzyjne i pewne zajarzenie łuku
- Prąd maksymalny w wysokim cyklu pracy 35%
- Duży, czytelny wyświetlacz LCD
- Wskaźnik serwisu układu podającego – WireLine™
- Podwozie GasMate™ umożliwiające instalowanie butli z poziomu podłogi
- Oświetlenie komory szpuli Brights™
- Funkcja podgrzewania elektrodą węglową HotSpot™
- Przycisk 2-taktowego/4-taktowego działania wyłącznika uchwytu
- Funkcja spawania punktowego i cyklicznego
- Szufladki na części eksploatacyjne
- Uchwyt spawalniczy typu FE o długości 3,5 m lub 5,0 m
- Gwarancja Kemppi 2+

Nowy standard w klasie kompaktowych maszyn MIG/MAG

Urządzenia z rodziny Kempact RA powstały z myślą o potrzebach nowoczesnych warsztatów spawalniczych. Charakteryzują się unikalnym, eleganckim, a zarazem praktycznym wzornictwem. Zostały skonstruowane z wykorzystaniem nowoczesnych rozwiązań i z myślą o spełnianiu potrzeb klienta, a wszystko po to, żeby spawanie było wydajne, precyzyjne i efektywne.

Ich konstrukcja powstała na bazie najnowszych rozwiązań Kemppi w zakresie budowy źródeł spawalniczych, dzięki czemu oferują wysoką jakość spawania i maksymalne wykorzystanie energii. Do wyboru jest 11 modeli o maksymalnym prądzie spawania 250 A i 320 A. Istnieje również możliwość wyboru pomiędzy wersją sterowaną ręcznie (R) i adaptacyjnie (A). Dzięki różnorodnym modelom maszyna ta zaspokaja szeroki wachlarz potrzeb zakładów zajmujących się obróbką metali. W zestawie znajduje się uchwyt spawalniczy i kabel masy.

Dzięki zaawansowanej technologii udało nam się zredukować koszty energii o 10% w porównaniu do konwencjonalnych, skokowo regulowanych źródeł spawalniczych. Maszyna posiada też szereg innowacyjnych rozwiązań: oświetlenie komory szpuli Brights™, ułatwiające wymianę drutu w miejscach słabo oświetlonych, wskaźnik serwisu WireLine™ sygnalizujący potrzebę przeglądu układu podającego drut oraz zintegrowane podwozie GasMate™, ułatwiające montaż butli z gazem i przemieszczanie maszyny przy jednocześnie zwiększonym bezpieczeństwie personelu. Niezależnie od wybranego modelu, urządzenie Kempact RA zapewnia wykonanie każdego zadania spawalniczego z najwyższą jakością.

Elementy budowy:

1. Wytrzymała, poliwęglanowa osłona wyświetlacza z soczewką zapewnia dodatkową ochronę i niepowtarzalny styl.
2. Do wyboru modele ze sterowaniem ręcznym (oznaczone literą R) lub adaptacyjnym (oznaczone literą A).
3. 2-rolkowe (modele 251) i 4-rolkowe (modele 253 i 323) mechanizmy podające.
4. Odwrócone złącze uchwytu poprawia jakość podawania drutu i przedłuża żywotność uchwytu.
5. Oświetlenie komory szpuli Brights™ poprawia widoczność w warunkach słabego oświetlenia.
6. Wskaźnik serwisu WireLine™ sygnalizuję potrzebę przeglądu układu podającego drut
7. Zintegrowany z obudową schowek na części eksploatacyjne mechanizmu podawania drutu i uchwytu.
8. Podwozie GasMate™ zapewnia łatwe i bezpieczne montowanie butli z gazem i przemieszczanie zestawu.
9. Wytrzymała konstrukcja z tłoczonej stali i formowanego plastiku.
10. Łatwa i szybka zmiana polaryzacji.
11. Opcjonalny filtr cząstek stałych dla zakładów produkcyjnych o dużym zapyleniu.

product design award 2012

Kempact RA to maszyna precyzyjna i bardzo wydajna. Powstała z myślą o pracy z różnymi materiałami dodatkowymi.

Dzięki panelom sterowania wyposażonym w duży i czytelny wyświetlacz LCD ustawianie parametrów i ich kontrolowanie jest naprawdę łatwe. Schowki na części są wygodne i poręczne.

Podwozie GasMate™ ułatwia montaż, przechowywanie i przewożenie butli z gazem. Butla z gazem jest montowana z poziomu podłogi i zabezpieczana przy pomocy wytrzymałego systemu pasów.

Modele ze sterowaniem adaptacyjnym (A) oferują dodatkowe funkcje, w tym dostosowanie mocy spawania do zadanej grubości materiału, wybór materiałów dodatkowych i kanały pamięci.

Kempact RA

Dane techniczne

Kempact		**251R, 251A**
Napięcie zasilania	1~, 50/60 Hz	240 V (±15%)
Moc znamionowa dla maks. natężenia prądu	30% $I_{1maks.}$ (250 A)	8,5 kVA
Prąd zasilania	30% $I_{1maks.}$ (250 A)	36 A
	100% $I_{1skut.}$ (150 A)	17 A
Kabel zasilający	H07RN-F	3G2.5 (2,5 mm2, 5 m)
Zabezpieczenie	Typu C	20 A
Zakres parametrów spawania		10 V / 20 A – 29 V / 250 A
Współczynnik mocy dla maks. natężenia prądu	250 A / 26,5 V	0,99
Sprawność dla 100%	150 A / 21,5 V	0,82
Zakres regulacji prędkości podawania drutu		1,0–18,0 m/min
Zakres regulacji napięcia:		8,0–29,0 V
Wymiary zewnętrzne	dł. x sz. x wys.	623 x 579 x 1070 mm
Masa (bez uchwytu i kabli)		44 kg
Klasa kompatybilności elektromagnetycznej		A
Normy: IEC 60974-1, IEC 60974-5, IEC 60974-10, IEC 61000-3-12		

Kempact		**253R, 253A**		**323R, 323A**
Napięcie zasilania	3~, 50/60 Hz	400 V (±15%)	3~, 50/60 Hz	400 V (±15%)
Moc znamionowa dla maks. natężenia prądu	35% $I_{1maks.}$ (250 A)	8,5 kVA	35% $I_{1maks.}$ (320 A)	12 kVA
Prąd zasilania	35% $I_{1maks.}$ (250 A)	11,9 A	35% $I_{1maks.}$ (320 A)	17,2 A
	100% $I_{1skut.}$ (150 A)	6,1 A	100% $I_{1skut.}$ (190 A)	8,2 A
Kabel zasilający	H07RN-F	4G1.5 (1,5 mm2, 5 m)	H07RN-F	4G1.5 (1,5 mm2, 5 m)
Zabezpieczenie	Typu C	10 A	Typu C	10 A
Zakres parametrów spawania		10 V / 20 A – 31 V / 250 A		10 V / 20 A – 32,5 V / 320 A
Współczynnik mocy dla maks. natężenia prądu	250 A / 26,5 V	0,93	320 A / 30 V	0,94
Sprawność dla 100%	150 A / 21,5 V	0,88	190 A / 23,5 V	0,86
Zakres regulacji prędkości podawania drutu		1,0–18,0 m/min		1,0–20,0 m/min
Zakres regulacji napięcia:		8,0–31,0 V		8,0–32,5 V
Wymiary zewnętrzne	dł. x sz. x wys.	623 x 579 x 1070 mm	Dł. x sz. x wys.	623 x 579 x 1070 mm
Masa (bez uchwytu i kabli)		44 kg		44 kg
Klasa kompatybilności elektromagnetycznej		A		A
Normy: IEC 60974-1, IEC 60974-5, IEC 60974-10				

Modele Kempact 251 posiadają 2-rolkowy mechanizm podający GT02C.

Modele Kempact 253/323 posiadają 4-rolkowy mechanizm podający DuraTorque.

Kempact RA

Dane techniczne

Kempact		**253 AMV**		**323 RMV/AMV**
Napięcie zasilania	3~,50/60 Hz	230 V -15%…400 V +15%	3~,50/60 Hz	230 V -15%…400 V +15%
Moc znamionowa dla maks. natężenia prądu	40% $I_{1maks.}$ (250 A) (230 V)	9 kVA	35% $I_{1maks.}$ (320 A) (230 V)	13,5 kVA
	40% $I_{1maks.}$ (250 A) (400 V)	8,5 kVA	35% $I_{1maks.}$ (320 A) (400 V)	12,5 kVA
Prąd zasilania	40% $I_{1maks.}$ (250 A) (230 V)	22,2 A	35% $I_{1maks.}$ (320 A) (230 V)	33,3 A
	40% $I_{1maks.}$ (250 A) (400 V)	12,3 A	35% $I_{1maks.}$ (320 A) (400 V)	17,8 A
	100% $I_{1skut.}$ (150 A) (230 V)	10,8 A	100% $I_{1skut.}$ (190 A) (230 V)	14,8 A
	100% $I_{1skut.}$ (150 A) (400 V)	6,2 A	100% $I_{1skut.}$ (190 A) (400 V)	8,3 A
Kabel zasilający	H07RN-F	4G1.5 (1,5 mm2, 5 m)	H07RN-F	4G1.5 (1,5 mm2, 5 m)
Zabezpieczenie	Typu C (230 V)	16 A	Typu C (230 V)	16 A
	Typu C (400 V)	10 A	Typu C (400 V)	10 A
Zakres parametrów spawania	10 V / 20 A – 31 V / 250 A		10 V / 20 A – 32,5 V / 320 A	
Współczynnik mocy dla maks. natężenia prądu	250 A / 26,5 V (230 V)	0,94	320 A / 30 V (230 V)	0,94
	250 A / 26,5 V (400 V)	0,93	320 A / 30 V (400 V)	0,94
Sprawność dla 100%	150 A / 21,5 V (230 V)	0,79	190 A / 23,5 V (230 V)	0,80
	150 A / 21,5 V (400 V)	0,82	190 A / 23,5 V (400 V)	0,83
Zakres regulacji prędkości podawania drutu	1,0–18,0 m/min		1,0–20,0 m/min	
Zakres regulacji napięcia:	8,0–31,0 V		8,0–32,5 V	
Wymiary zewnętrzne	dł. x sz. x wys.	623 x 579 x 1070 mm	dł. x sz. x wys.	623 x 579 x 1070 mm
Masa (bez uchwytu i kabli)		44 kg		44 kg
Klasa kompatybilności elektromagnetycznej		A		A
Normy: IEC 60974-1, IEC 60974-5, IEC 60974-10				

Dane do zamówienia

Kempact RA		
Kempact 251R, GX 253 G, 3.5m	P2203GX	
Kempact 251R, GX 253 G, 5m	P2204GX	
Kempact 251A, GX 253 G, 3.5m	P2205GX	
Kempact 251A, GX 253 G, 5m	P2206GX	
Kempact 253R, GX 303 G, 3.5m	P2207GX	
Kempact 253R, GX 303 G, 5m	P2208GX	
Kempact 253A, GX 303 G, 3.5m	P2209GX	
Kempact 253A, GX 303 G, 5m	P2210GX	
Kempact 323R, GX 403 G, 3.5m	P2211GX	
Kempact 323R, GX 303 G, 3.5m	P2229GX	Tylko 300A/35%
Kempact 323R, GX 403 G, 5m	P2212GX	
Kempact 323R, GX 303 G, 5m	P2230GX	Tylko 300A/35%
Kempact 323A, GX 403 G, 3.5m	P2213GX	
Kempact 323A, GX 303 G, 3.5m	P2231GX	Tylko 300A/35%
Kempact 323A, GX 403 G, 5m	P2214GX	
Kempact 323A, GX 303 G, 5m	P2232GX	Tylko 300A/35%
Kempact 253AMV, GX 303 G, 3.5m	P2217GX	
Kempact 253AMV, GX 303 G, 5m	P2218GX	
Kempact 323RMV, GX 403 G, 3.5m	P2219GX	
Kempact 323RMV, GX 303 G, 3.5m	P2233GX	Tylko 300A/35%
Kempact 323RMV, GX 403 G, 5m	P2220GX	
Kempact 323RMV, GX 303 G, 5m	P2234GX	Tylko 300A/35%
Kempact 323AMV, GX 403 G, 3.5m	P2221GX	
Kempact 323AMV, GX 303 G, 3.5m	P2235GX	Tylko 300A/35%
Kempact 323AMV, GX 403 G, 5m	P2222GX	
Kempact 323AMV, GX 303 G, 5m	P2236GX	Tylko 300A/35%
Adapter elektrody węglowej	9592106	
Elektroda węglowa10-100	4192160	

MinarcMig Evo 200/170

Adaptacyjne narzędzie dla mobilnego spawacza

Energy efficient

1 Phase

CV

W skrócie

- Wysoka jakość spoin i doskonałe zajarzenie łuku
- 200 A / 170 A prądu spawania MIG/MAG z sieci zasilania o 16 A zabezpieczeniu
- Do wyboru model sterowany automatycznie lub ręcznie
- Praca z drutami elektrodowymi Fe, Fe FCW, Ss, Al i CuSi na szpulach 1 kg lub 5 kg
- W modelu 200 A wystarczy ustawić grubość spawanego materiału i można rozpocząć spawanie
- Duży, intuicyjny wyświetlacz graficzny
- Bezproblemowa praca z długimi kablami zasilającymi (100 m i więcej)
- W zestawie uchwyt o długości 3 m, zestaw kabli i pasek do przenoszenia
- Zasilanie sieciowe lub z agregatu
- Gwarancja Kemppi 2+ obejmująca części i usługę serwisową

Spawanie łatwiejsze niż kiedykolwiek

Maszyny MinarcMig Evo to wysoka wydajność i jakość spawania MIG/MAG zawarte w przenośnej, kompaktowej obudowie. Do wyboru modele 200 A i 170 A, których maksymalny prąd spawania jest dostępny w cyklu pracy 35% przy zasilaniu z jednofazowej sieci o 16 A zabezpieczeniu. MinarcMig Evo zapewnia najwyższej jakości spoiny, niezależnie od miejsca pracy.

Model MinarcMig Evo 200 może pracować w trybie automatycznym lub ręcznym, dzięki czemu można zawsze osiągnąć wysoką jakość spawania i doskonałe zajarzenie łuku. Przebieg procesu spawania jest monitorowany i kontrolowany przez system adaptacyjnej regulacji łuku Kemppi. Model MinarcMig Evo 170 oferuje wyłącznie tryb ręczny polegający na niezależnym, płynnym zadawaniu napięcia i prędkości podawania drutu. Oba modele wyposażono w duży wyświetlacz graficzny LCD, który wspomaga użytkownika podczas regulacji parametrów. W przypadku maszyny MinarcMig Evo 200 wystarczy zadać grubość materiału i można rozpocząć spawanie. Urządzenie umożliwia spawanie różnych grup materiałowych drutami do stali węglowej, stali nierdzewnej, aluminium a także lutospawanie z użyciem drutów CuSi, dzięki czemu zaspokaja ono potrzeby szerokiego zakresu zastosowań.

Zastosowana w źródle technologia PFC zapewnia wysoką sprawność energetyczną i najlepszy współczynnik mocy wynoszący 0,99. Maszyna ta może również wydajnie pracować przy podłączeniu bardzo długich kabli zasilających, o długości przekraczającej 100 metrów, dzięki czemu jest ona niezwykle użyteczna podczas spawania w terenie.

Dane techniczne

MinarcMig Evo		170	200
Napięcie zasilania	1~, 50/60 Hz	230 V (±15%)	230 V (±15%)
Napięcie zasilania (AU)	1~, 50/60 Hz	240 V (±15%)	240 V (±15%)
Moc znamionowa dla maks. natężenia prądu	35%	170 A / 4,8 kVA	200 A / 6,2 kVA
Prąd zasilania	35% $I_{1maks.}$	20,3 A	26,2 A
	100% $I_{1skut.}$	10,1 A	13,2 A
Kabel zasilający	H07RN-F	3G1.5 (1,5 mm2, 3 m)	3G1.5 (1,5 mm2, 3 m)
Zabezpieczenie	Typu C	16 A	16 A
Prąd maks. 40°C	35%	170 A / 24 V	200 A / 24 V
	60%	140 A/21 V	160 A/22 V
	100%	100 A / 20 V	120 A / 20 V
Zakres parametrów spawania		20 A / 15 V – 170 A / 24 V	20 A / 15 V – 200 A / 26 V
Napięcie biegu jałowego		74 V	74 V
Moc biegu jałowego		12 W przy wyłączonym wentylatorze, 21 W przy włączonym wentylatorze	12 W przy wyłączonym wentylatorze, 26 W przy włączonym wentylatorze
Stopnie regulacji napięcia		0,1 V	0,1 V
Współczynnik mocy dla prądu maks.		0,99	0,99
Sprawność dla 100%		80%	82%
Druty elektrodowe, ø	Drut lity Fe	0,6…1,0 mm	0,6…1,0 mm
	Drut rdzeniowy Fe	0,8…1,0 mm	0,8…1,0 mm
	Ss		0,8…1,0 mm
	Al		1,0 mm
	CuSi		0,8…1,0 mm
Zakres regulacji prędkości podawania drutu		1…12 m/min	1…13 m/min
Szpula drutu	maks. ø	200 mm / 5 kg	200 mm / 5 kg
Gazy osłonowe		CO_2, mieszanka Ar + CO_2	CO_2, AR, mieszanka Ar + CO_2
Wymiary zewnętrzne	dł. x sz. x wys.	450 x 227 x 368 mm	450 x 227 x 368 mm
Masa (z uchwytem spawalniczym i kablami o masie 3,0 kg)		13 kg	13 kg
Klasa temperaturowa		F (155°C)	F (155°C)
Klasa kompatybilności elektromagnetycznej		A	A
Stopień ochrony		IP23S	IP23S
Zakres temperatur pracy		-20…+40°C	-20…+40°C
Zakres temperatur przechowywania		-40…+60°C	-40…+60°C
Normy: IEC 60974-1, IEC 60974-5, IEC 60974-10, IEC 61000-3-12			

Dane do zamówienia

MinarcMig Evo (z uchwytem, kablami, wężem gazowym i paskiem do przenoszenia)		
MinarcMig Evo 170		61008170
MinarcMig Evo 170 AU*		61008170AU
MinarcMig Evo 200		61008200
MinarcMig Evo 200 AU*		61008200AU
Uchwyt spawalniczy MMG 22	3 m	6250220
Kabel masy z zaciskiem	3 m, 16 mm^2	6184003
Wąż gazu osłonowego	4,5 m	W001077
Pasek do przenoszenia		9592163
MinarcMig Evo 170 (bez wtyczki)		61008170NP
MinarcMig Evo 200 (bez wtyczki)		61008200NP
Podwozie MST 400		6185294
Adapter do Eurozłącza		W008366

* Model z oznaczeniem AU jest przeznaczony na rynki australijski i nowozelandzki. Urządzenia te są wyposażone w różne wtyczki.

Zastosowania

- Prace blacharskie
- Instalatorstwo i montaż
- Naprawa i konserwacja

Wysoka jakość spawania, gdziekolwiek pracujesz Maszyna MinarcMig Evo doskonale spisuje się przy wielu różnych aplikacjach spawalniczych.

Opcjonalny adapter do urządzeń z serii MinarcMig umożliwia korzystanie z dowolnego uchwytu spawalniczego MIG/MAG kompatybilnego z eurozłączem.

Urządzenia MinarcMig Evo 170 i 200 są wyposażone w panele sterowania LCD. Model MinarcMig Evo 200 umożliwia także wybór rodzaju materiału, grubości spawanego materiału i kształtu spoiny.

Kempact MIG 2530/Pulse 3000

Połączone korzyści: niski koszt, niewielkie wymiary, mała masa i wysoka wydajność

W skrócie

- Podstawowy model MIG/MAG
- Synergiczny model do spawania impulsowego
- 4-rolkowy mechanizm podający
- Elektroniczna regulacja mocy
- Prąd maksymalny w wysokim cyklu pracy 40%
- Niewielka masa: 22 kg

Zastosowania

- Blacharstwo i lekka produkcja
- Mechanika samochodowa
- Rolnictwo
- Przemysł stoczniowy i offshore
- Instalatorstwo i montaż
- Naprawa i konserwacja
- Zasilanie sieciowe lub z agregatu

Doskonały stosunek mocy spawania do masy

Model Kempact 2530 jest aż o 70% lżejszy od tradycyjnych urządzeń ze skokową regulacją napięcia spawania. Elektroniczne sterowanie napięciem, prędkością podawania drutu i dynamiką umożliwia dostrajanie parametrów łuku podczas spawania, co pozwala na szybkie i łatwe znalezienie optymalnych nastawy. Urządzenie wyposażono w funkcję 2-taktu i 4-taktu oraz funkcję wysuwu drutu.

Model Kempact Pulse 3000 umożliwia spawanie synergiczne, impulsowe i z podwójną pulsacją. Programy standardowe umożliwiają pracę z różnymi materiałami dodatkowymi, między innymi z drutami Fe, FeMc, FeFc, Ss, Alu, CuSi3 i CuAl8. Wystarczy wybrać rodzaj i średnicę drutu oraz grubość materiału i można rozpocząć spawanie. Często używane nastawy można łatwo przywołać dzięki funkcji pamięci zawierającej 100 kanałów pamięci.

Gdy temperatura wzrasta, układ chłodzenia KempactCool 10 zapobiega przegrzaniu uchwytu. Wyposażenie opcjonalne, tylko dla Kempact Pulse 3000.

Dane techniczne

Kempact		MIG 2530	Pulse 3000
Napięcie zasilania	3~, 50/60 Hz	380 – 440V ±10%	400 V (±15%)
Moc znamionowa		12 kVA	12 kVA
Kabel zasilający	H07RN-F	4G1.5 (5 m)	4G1.5 (5 m)
Zabezpieczenie zwłoczne		16 A	16 A
Prąd maks. 40°C	40%	250 A / 26,5 V	250 A / 26,5 V
	60%	207 A / 24 V	207 A / 24 V
	100%	160 A / 22 V	160 A / 22 V
Napięcie biegu jałowego		30…45 V	56 V
Współczynnik mocy dla prądu maks.		0,64	0,69
Sprawność dla prądu maks.		87%	84%
Zakres parametrów spawania		20 A/15 V – 250 A/26,5 V	20A/15 V – 250A/26,5 V
Prędkość podawania drutu		1…18 m/min	
Szpula drutu	maks. ø	300 mm	300 mm
Mechanizm podajnika drutu		4-rolkowy	4-rolkowy
Druty elektrodowe, ø (mm)	Fe, Ss	0,6…1,0	0,6…1,2
	Drut rdzeniowy	0,9…1,2	0,9…1,2
	Al	0,9…1,2	0,9…1,2
	CuSi	0,8…1,0	0,8…1,2
Wymiary zewnętrzne (mm)	dł. x sz. x wys.	580 x 280 x 440	580 x 280 x 440
Masa		20 kg	22 kg

KempactCool 10		
Napięcie pracy	50/60 Hz	400 V (-15…+10%)
Moc znamionowa	100%	250 W
Moc chłodzenia		1,0 kW
Ciśnienie maksymalne		450 kPa
Zalecany płyn chłodzący		20–40% etanol/woda
Pojemność zbiornika		3 l
Wymiary zewnętrzne (mm)	dł. x sz. x wys.	580 x 280 x 300 mm
Masa		13 kg

Dane do zamówienia

Kempact MIG 2530 (z kablem masy (5 m, 35 mm²) i wężem gazowym 6 m)		621853002
Gniazdo spoczynkowe uchwytu	GH 30	6256030
Kabel masy	5 m, 35 mm²	6184311
Podwozia	ST 7 (źródło zasilania + butla z gazem)	6185290
Uchwyt do zawieszania podajnika KFH 1000		6185100
Uchwyt do zawieszania podajnika drutu		4298180
Kempact Pulse 3000		**621830002**
KempactCool 10		6218600
Kabel masy	5 m, 35 mm²	6184311

Idealne rozwiązanie do spawania impulsowego MIG/MAG przy produkcji elementów metalowych i naprawach samochodowych.

Najlepsza charakterystyka łuku

Maszyny Kempact MIG charakteryzują się doskonałymi właściwościami spawalniczymi. Niezawodny system zajarzenia łuku połączony z technologią kontrolowania czasu upalania drutu gwarantują wysoki poziom zadowolenia. Elektroniczny system kontroli dynamiki łuku gwarantuje uzyskanie najlepszych rezultatów w każdej sytuacji.

Kanały pamięci zwiększają funkcjonalność urządzenia

Maszyna Kempact Pulse 3000 posiada 100 kanałów pamięci, w których można przechowywać zestawy parametrów spawania do ponownego wykorzystania. Oznacza to, że można szybko rozpocząć spawanie, bez potrzeby ponownego ustawiania parametrów urządzenia.

Panel sterowania Kempact Pulse 3000

FitWeld Evo 300

Duża moc, mała obudowa, wielonapięciowa praca

Energy efficient

- 300 A w cyklu pracy 30%
- Doskonale sprawdza się w miejscach o ograniczonej przestrzeni
- Niska masa – zaledwie 15 kg – ułatwia przenoszenie
- Sczepianie znacznie szybsze niż przy sczepianiu metodą MMA
- Bezproblemowe zajarzanie łuku
- Zasilanie 3-fazowym napięciem wejściowym 220 V i 380–440 V
- Cyfrowy pomiar zapewnia dokładność parametrów potrzebną na potrzeby zgodności z instrukcjami WPS
- Wbudowana regulacja natężenia wypływu gazu osłonowego i funkcja GasGuard™
- Obudowa ze wzmocnionego plastiku do pracy w trudnych warunkach

Zastosowania

- Budowa statków i urządzeń morskich
- Produkcja elementów metalowych
- Konfiguracja i instalacja
- Naprawa samochodów
- Rolnictwo

Szybkość, jakość i oszczędność dla profesjonalistów

Urządzenie FitWeld 300 MIG/MAG jest rozwiązaniem do sczepiania i spawania w przemyśle ciężkim. Dzięki systemowi zajarzenia łuku QuickArc™, najnowszemu mechanizmowi podającemu GT WireDrive™, oświetleniu komory szpuli Brights™ oraz wielu innym funkcjom spawanie staje się szybsze, łatwiejsze i bezpieczniejsze. Niewielkie i lekkie urządzenie FitWeld przynosi firmie realne oszczędności — nawet o 57% mniejszy pobór mocy i dwukrotnie większą szybkość sczepiania i spawania w porównaniu do tradycyjnych urządzeń spawalniczych MMA.

- Przenośne (14,5 kg / 300 A) i niezawodne narzędzie spawalnicze do sczepiania, montażu i instalacji, a nawet produkcji w miejscu o ograniczonej przestrzeni.
- Zapewnia znakomitą jakość spoin z wykorzystaniem drutu pełnego lub rdzeniowego proszkowego 1,2 mm, a także innymi materiałami dodatkowymi stosowanymi podczas spawania produkcyjnego.
- Działa wszędzie, gdzie jest dostęp do 3-fazowego zasilania 220–440 V.
- Cyfrowy wyświetlacz przyspiesza ustawianie parametrów i dokładne dostosowanie ich do instrukcji WPS.

Wysokiej klasy i wolne od odprysków spoiny dzięki odpowiedniej mocy

Urządzenie FitWeld Evo 300 oferuje szeroki zakres napięcia spawania – od 11 V do 32 V – które oznacza, że urządzenie to doskonale sprawdza się w wielu zastosowaniach. Pozwala wykonywać znakomite spoiny i sczepiny przy 300 A i 30% cyklu pracy.

Specjalny system kontroli QuickArc gwarantuje czyste i precyzyjne zajarzenie łuku. Dzięki niemu łuk jest stabilny i precyzyjny nawet dla drutów o średnicy 1,2 mm.

Wyświetlacz parametrów

Do regulacji mocy służą proste, montowane na panelu pokrętła regulacji. Cyfrowy wyświetlacz umożliwia szybką i precyzyjną regulację napięcia oraz prędkości podawania drutu. Podczas spawania i po zakończeniu pracy pokazuje on rzeczywiste parametry spawania.

Wytrzymała komora szpuli z LED-owym oświetleniem i opcjonalnym ogrzewaniem

Wytrzymała obudowa z plastiku wzmocnionego włóknem szklanym sprawia, że urządzenie jest bardzo wytrzymałe i niezwykle odporne na uderzenia.

Urządzenie jest wyposażone w trwały, wykonany z odlewu aluminiowego mechanizm podający GT WireDrive oraz oświetlenie komory szpuli Brights, które sprawia, że wymiana szpuli przy słabym oświetleniu jest łatwiejsza i bezpieczniejsza. FitWeld Evo 300 można także zamówić z układem ogrzewania komory szpuli, który pozwala ograniczyć wahania temperatury prowadzące do skraplania się pary wodnej i utleniania się powierzchni drutu.

GasGuard™

Urządzenia FitWeld Evo 300 są standardowo wyposażone w funkcję GasGuard, która zapobiega rozpoczęciu spawania bez użycia gazu osłonowego, co pozwala uniknąć wad spoin i uszkodzeń uchwytu.

LED-owy wyświetlacz FitWeld

Panel sterowania FitWeld Evo 300

Model FitWeld 300 zamontowany na podwoziu ST7.

Dane techniczne

FitWeld Evo 300			
Napięcie zasilania	3 ~, 50/60 Hz	220–230 V ±10%	380–440 V ±10%
Moc znamionowa przy maks. natężeniu prądu		10,9 kVA	
Pobór prądu	I_{1maks}	230 V: 30 A	400 V: 16 A
	$I_{1skut.}$	230 V: 14 A	400 V: 6,2 A
Prąd maks. 40°C	30%	300 A / 29 V	
	60%	200 A / 24 V	
	100%	170 A / 22,5 V	
Kabel zasilający	H07RN-F	4G1.5 (5 m)	
Zabezpieczenie zwłoczne		230 V: 20 A	400 V: 10 A
Napięcie biegu jałowego		45 V DC	
Współczynnik mocy dla prądu maks.		230 V: 0,92	400 V: 0,95
Sprawność dla prądu maks.		230 V: 82,7%	400 V: 86,3%
Zakres parametrów spawania		13–32 V	
Szpula drutu, maks. ø		200 mm	
Mechanizm podajnika drutu		2-rolkowy	
Druty elektrodowe	Fe lite	0,8–1,2 mm	
	Fe rdzeniowe	0,8–1,2 mm	
	Ss	0,8–1,2 mm	
	Al	1,0–1,2 mm	
Wymiary zewnętrzne	dł. x sz. x wys.	457 x 226 x 339 mm	
Masa		14,5 kg	
Klasa elektromagnetyczna		A	
Stopień ochrony		IP23S	

Dane do zamówienia

FitWeld Evo 300		
FitWeld Evo 300	GX 303 G, 3,5 m	P2103GX
FitWeld Evo 300	GX 303 G, 5 m	P2104GX
Kabel masy, 5 m, 35 mm^2		6184311
Wąż gazu osłonowego, 6 m		W000566

93A
93A

Spawanie **TIG**

MasterTig	**42**
MasterTig MLS	**46**
MasterTig ACDC	**48**
MinarcTig Evo	**50**
MinarcTig	**52**

Kemppi zastrzega sobie prawo do zmiany informacji zawartych w niniejszym katalogu.
Aktualne informacje znajdują się na stronie www.kemppi.com

Precyzyjne zajarzenie i miękki, stabilny łuk to fundamentalne atuty każdego z naszych urządzeń spawalniczych TIG. Spośród opcjonalnych układów zdalnego sterowania można wybrać model najlepiej dopasowany do warunków panujących w warsztacie lub w terenie, dzięki czemu spawacze mogą się skoncentrować na jakości.

MasterTig

Urządzenia dalekie od przeciętności

Wysoka wydajność energetyczna

- Wybierz tradycyjne panele sterowania z przyciskami dotykowymi lub panel sterowania z kolorowym, 7-calowym ekranem TFT, wyposażony w funkcję asystenta spawania oraz 99 kanałów pamięci
- Asystent spawania pomaga spawaczowi precyzyjnie i wydajnie spawać, proponując najlepsze parametry dla różnych zastosowań spawalniczych
- Szereg przydatnych funkcji wspomagających proces spawania TIG
- Łatwe, szybkie i wygodne uzupełnianie płynu chłodzącego oraz czyszczenie
- Podwozia dla urządzeń MasterTig umożliwiają instalowanie butli z poziomu podłogi, co eliminuje konieczność podnoszenia ciężkich ładunków.
- Kompatybilność z uchwytami Flexlite TX do spawania TIG
- Możliwość podłączenia sterownia nożnego, na uchwycie i ręcznego
- Opcjonalna możliwość połączenia sprzętu z usługą w chmurze WeldEye

Nowe urządzenie do spawania metodą TIG prądem przemiennym i stałym, MasterTig, wyznacza niespotykane dotąd standardy w zakresie jakości, wszechstronności i wydajności energetycznej spawania.

Zaprojektowane z myślą o profesjonalnych użytkownikach i najbardziej wymagających aplikacjach, urządzenia MasterTig oferują szeroki wybór wariantów mocy w modelach 230 A, 300 A, 400 A* i 500 A*, charakteryzujących się imponującymi rozmiarami i masą.

Modułowa konstrukcja pozwala na skonfigurowanie zestawu, który najlepiej odpowiada aktualnym potrzebom klienta, w tym alternatywnych paneli sterowania, bezprzewodowych zdalnych sterowań i podwozia.

Stylowe, praktyczne i wytrzymałe urządzenie MasterTig nie jest wrażliwe na uderzenia oraz jest odporne na trudy codziennego spawania w najbardziej wymagającym środowisku. Urządzenie MasterTig charakteryzuje się małą masą i kompaktowymi wymiarami, jest wykonane z wytrzymałego, formowanego wtryskowo tworzywa sztucznego dodatkowo wzmocnionego za pomocą specjalnych mostków udarowych, dzięki czemu jest niezawodnym partnerem w warsztacie i w terenie.

*) Modele wprowadzane na rynek w 2020 r.

Znakomita ergonomia i lepsze spawanie

Personalizacja

Prześlij logo swojej firmy lub ulubione zdjęcie, aby spersonalizować wygaszacz ekranu MasterTig.

Modułowa konstrukcja

Seria MasterTig obejmuje modele o różnej mocy, dwa rodzaje paneli sterujących do wyboru, opcje zdalnego sterowania, podwozia i uchwyty. Ma to zapewnić optymalne dostosowanie urządzenia do potrzeb użytkownika.

Mocna konstrukcja

Urządzenie MasterTig zostało zaprojektowane i zbudowane z myślą o maksymalnej wytrzymałości na uderzenia. W tym celu użyto specjalnych tworzyw sztucznych pochłaniających energię i nadających się do recyklingu. Konstrukcja została dodatkowo wzmocniona specjalnymi rozwiązaniami konstrukcyjnymi, które lepiej chronią źródło prądu przed uderzeniami podczas codziennego spawania.

Pivotsafe

Podwozia dla urządzeń MasterTig umożliwiają instalowanie butli z poziomu podłogi, co eliminuje konieczność podnoszenia ciężkich ładunków. Podwozie P45MT wyposażone jest w innowacyjną uchylną płytę zapewniającą bezpieczny załadunek butli.

Przechowywanie części do uchwytu spawalniczego

Szybki dostęp do często używanych części eksploatacyjnych uchwytu TIG, przechowywanych w poręcznym schowku, ukrytym w uchwycie maszyny.

Panele sterowania

Do wyboru są tradycyjne panele sterowania z przyciskami dotykowymi lub system sterowania z pełnokolorowym, 7-calowym ekranem TFT, umożliwiające łatwe, szybkie i precyzyjne ustawianie parametrów. Panel 7-calowego wyświetlacza TFT, chroniony jest pancerną płytą o grubości 3 mm, dzięki czemu jest odporny zarówno na uderzenia, jak i zadrapania.

Weld Assist

Weld Assist w niespotykany dotąd sposób pozwala na automatyczny dobór odpowiednich parametrów spawania już za pierwszym razem. Wystarczy postępować zgodnie z instrukcjami wyświetlanymi na ekranie — wybrać spawany materiał, jego grubość, typ i położenie złącza— a funkcja asystenta spawania dobierze i ustawi optymalne parametry, wskazując każdemu spawaczowi drogę do jakościowego i wydajnego wykonania zadania. Weld Assist wyświetla również zalecenia dotyczące średnicy elektrody, drutu elektrodowego, przepływu gazu, rodzaju rowka, kształtu ściegu i szybkości spawania. Idealnie nadaje się do tworzenia pWPS.

Automatyczne chłodzenie

Wymuszone chłodzenie gazem i płynem zapewnia optymalną kontrolę temperatury oraz najwyższą wydajność energetyczną. Zależnie od mocy spawania i długości pracy wentylatory źródła prądu regulują przepływ powietrza, a silnik układu chłodzenia włącza się na okres od 15 sekund do 4 minut, żeby ograniczyć zużycie energii elektrycznej i poziom hałasu.

Bluetooth

Magia bezprzewodowego zdalnego sterowania. Eliminacja napraw przewodów zdalnego sterowania i poprawa bezpieczeństwa w miejscu pracy dzięki bezprzewodowemu zdalnemu sterowaniu wykorzystującemu technologię Bluetooth. Do wyboru są moduły ręczne lub nożne pozwalające bezprzewodowo sterować mocą z odległości do 15 a nawet 100 metrów, zależnie od miejsca pracy. To bardzo ułatwia pracę.

Czyste, dokładne i łatwe

Do wyboru są tradycyjne panele sterowania z przyciskami dotykowymi lub system sterowania z pełnokolorowym, 7-calowym ekranem TFT wyposażonym w funkcję asystenta spawania, umożliwiające łatwe, szybkie i dokładne ustawianie parametrów.

MTP23X

MTP33X

MTP35X

Dane techniczne

		MASTERTIG 235ACDC GM	MASTERTIG 235ACDC GM (blokada wyłączenia VRD)
Napięcie zasilania	1~, 50/60 Hz	110 / 220 ... 240 V	110 / 240 V
Zabezpieczenie		16 A	15 A
Napięcie biegu jałowego (średnie)	MMA	50 V	23 V (włączony VRD)
Maks. prąd znamionowy przy 40°C (240 V)	40 % TIG	230 A/19,2 V	230 A/19,2 V
Maks. prąd znamionowy przy 40°C (110 V)	40 % TIG	130 A/15,2 V	130 A/15,2 V
Zakres prądu (240 V)	TIG	3 A / 1 V…230 A / 31 V	3 A / 1 V…230 A / 31 V
Zakres prądu (110 V)	TIG	3 A / 1 V…130 A / 24 V	3 A / 1 V…130 A / 24 V
Zakres temperatur pracy		-20…+40 °C	-20…+40 °C
Klasa kompatybilności elektromagnetycznej		A	A
Stopień ochrony		IP23S	IP23S
Wymiary zewnętrzne	dł. x sz. x wys.	544 x 205 x 443 mm	544 x 205 x 443 mm
Masa (bez akcesoriów)		19,1 kg	19,1 kg
Zalecane moce agregatów (min.)	Sgen	8 kVA	8 kVA
Średnice elektrod	ø (mm)	1,6…5,0 mm	1,6…5,0 mm
Spełniane normy		IEC 60974-1,-3,-10 IEC 61000-3-12	IEC 60974-1,-3,-10 IEC 61000-3-12 AS 60974.1-2006

		MASTERTIG 325DC	MASTERTIG 325DC G	MASTERTIG 325DC GM
Napięcie zasilania	3~, 50/60 Hz	380 ... 460 V	380 ... 460 V	220 ... 230 460 V; 380 ... 460 V
Zabezpieczenie		16 A	16 A	20 A
Napięcie biegu jałowego (średnie)	MMA	50 V	50 V	50 V
Maks. prąd znamionowy przy 40°C	40 % TIG	300 A/22 V	300 A/22 V	300 A/22 V
Zakres prądu	TIG	3 A / 1 V…300 A / 38 V	3 A / 1 V…300 A / 38 V	3 A / 1 V…300 A / 27 V (@ 220 V)
Zakres temperatur pracy		-20…+40 °C	-20…+40 °C	-20…+40 °C
Klasa kompatybilności elektromagnetycznej		A	A	A
Stopień ochrony		IP23S	IP23S	IP23S
Wymiary zewnętrzne	dł. x sz. x wys.	544 x 205 x 443 mm	544 x 205 x 443 mm	544 x 205 x 443 mm
Masa (bez akcesoriów)		21,0 kg	21,5 kg	21,5 kg
Zalecane moce agregatów (min.)	Sgen	20 kVA	20 kVA	20 kVA
Średnice elektrod	ø (mm)	1,6…6,0 mm	1,6…6,0 mm	1,6…6,0 mm
Spełniane normy		IEC 60974-1,-3,-10 IEC 61000-3-12 AS 60974.1-2006 *	IEC 60974-1,-3,-10 IEC 61000-3-12 AS 60974.1-2006 *	IEC 60974-1,-3,-10 IEC 61000-3-12 AS 60974.1-2006 *

* Dotyczy tylko modeli źródła prądu, w których zablokowano możliwość wyłączenia układu redukcji napięcia (VRD).

		MASTERTIG 335ACDC	MASTERTIG 335ACDC G	MASTERTIG 335ACDC GM
Napięcie zasilania	3~, 50/60 Hz	380 ... 460 V	380 ... 460 V	220 ... 230 V; 380 ... 460 V
Zabezpieczenie		16 A	16 A	20 A
Napięcie biegu jałowego (średnie)	MMA	50 V	50 V	50 V
Maks. prąd znamionowy przy 40°C	40 % TIG	300 A/22 V	300 A/22 V	300 A/22 V
Zakres prądu	TIG	3 A / 1 V…300 A / 38 V	3 A / 1 V…300 A / 38 V	3 A / 1 V…300 A / 27 V (@ 220 V)
Zakres temperatur pracy		-20…+40 °C	-20…+40 °C	-20…+40 °C
Klasa kompatybilności elektromagnetycznej		A	A	A
Stopień ochrony		IP23S	IP23S	IP23S
Wymiary zewnętrzne (dł. x sz. x wys.)	mm	544 x 205 x 443	544 x 205 x 443	544 x 205 x 443
Masa (bez akcesoriów)	kg	22,0 kg	22,5 kg	22,5 kg
Zalecane moce agregatów (min.)	Sgen	20 kVA	20 kVA	20 kVA
Średnice elektrod	ø (mm)	1,6…6,0 mm	1,6…6,0 mm	1,6…6,0 mm
Spełniane normy		IEC 60974-1,-3,-10 IEC 61000-3-12 AS 60974.1-2006 *	IEC 60974-1,-3,-10 IEC 61000-3-12 AS 60974.1-2006 *	IEC 60974-1,-3,-10 IEC 61000-3-12 AS 60974.1-2006 *

* Dotyczy tylko modeli źródła prądu, w których zablokowano możliwość wyłączenia układu redukcji napięcia (VRD).

	MASTERTIG COOLER M
Zalecany płyn chłodzący	MPG 4456 (specjalna płyn Kemppi)
Pojemność zbiornika	3.0 l
Zakres temperatur pracy*	-20…+40 °C
Masa (bez akcesoriów)	12,5 kg
	* Przy zalecanym płynie chłodzącym.

UCHWYTY FLEXLiTE TIG		TX 135GF	TX 165GF	TX 165GS	TX 165G	TX 225G	TX 225GS	TX 255WS	TX 305WF	TX 355W
Typ chłodzenia		Gaz	Gaz	Gaz	Gaz	Gaz	Gaz	Ciecz	Ciecz	Ciecz
Typ połączenia	Prąd–gaz	R1/4	R1/4	R1/4	R1/4	R1/4	R1/4	R1/4	R1/4	R1/4
Obciążalność dla 40% (argon)	A	130	160	160	160	220	220	250	300	350
Obciążalność dla 100% (argon)	A	-	-	-	-	-	-	200	200	250
Zdalne sterowanie		Opcjonalnie	Opcjonalnie	Opcjonalnie	Opcjonalnie	Opcjonalnie	Opcjonalnie	Opcjonalnie	Opcjonalnie	Opcjonalnie
Typ szyjki		Gięta	Gięta	Obrotowa	Kąt 70°	Kąt 70°	Obrotowa	Obrotowa	Giętka	Kąt 70°
	Urządzenia są zgodne z normą IEC 60974-7.									

Dane do zamówienia

Urządzenia	Opis	Nr do zamówienia
MasterTig 235ACDC GM	Źródło prądu: 230 A AC/DC, wielonapięciowe i kompatybilne z agregatami	MT235ACDCGM
	Źródło prądu: 230 A AC/DC, wielonapięciowe i kompatybilne z agregatami, brak możliwości wyłączenia VRD	MT235ACDCGMAU
MasterTig 325DC	Źródło prądu: 300 A DC	MT325DC
MasterTig 325DC G	Źródło prądu: 300 A DC, kompatybilne z agregatami	MT325DCG
	Źródło prądu: 300 A DC, kompatybilne z agregatami, brak możliwości wyłączenia VRD	MT325DCGAU
MasterTig 325DC GM	Źródło prądu: 300 A DC, wielonapięciowe i kompatybilne z agregatami	MT325DCGM
MasterTig 335ACDC	Źródło prądu: 300 A AC/DC	MT335ACDC
MasterTig 335ACDC G	Źródło prądu: 300 A AC/DC, kompatybilne z agregatami	MT335ACDCG
	Źródło prądu: 300 A AC/DC, kompatybilne z agregatami, brak możliwości wyłączenia VRD	MT335ACDCGAU
MasterTig 335ACDC GM	Źródło prądu: 300 A AC/DC, wielonapięciowe i kompatybilne z agregatami	MT335ACDCGM
MasterTig Cooler M	Układ chłodzenia, wielonapięciowy	MTC1KWM
MTP23X	Panel sterowania Membranowy, DC	MTP23X
MTP33X	Panel sterowania Membranowy, AC/DC	MTP33X
MTP35X	Panel sterowania Panel TFT 7", DC, AC/DC	MTP35X
HR43	Przewodowe zdalne sterowanie *	HR43
HR45	Bezprzewodowe zdalne sterowanie *	HR45
FR43	Bezprzewodowe, nożne zdalne sterowanie	FR43
FR45	Bezprzewodowe, nożne zdalne sterowanie	FR45
P43MT	Podwozie 4-kołowe	P43MT
T25MT	Podwozie 2-kołowe	T25MT
P45MT	Podwozie 4-kołowe	P45MT

* Dostępny w styczniu 2020 r.

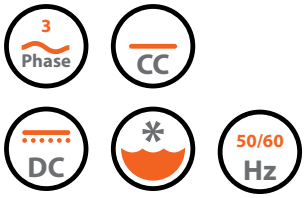
P43MT

T25MT

P45MT

MasterTig MLS 4000

Niektóre narzędzia są po prostu wygodniejsze od innych



W skrócie

- Metody TIG DC i MMA
- Łatwe przenoszenie dzięki niewielkim rozmiarom
- Pewne zajarzenie, nawet z długimi kablami
- Funkcja spawania szybkim pulsem oznacza zwiększoną prędkość spawania i wyższą jakość pracy
- Zasilanie sieciowe lub z agregatu

Zastosowania

- Prace montażowe i terenowe
- Naprawa i konserwacja
- Zakłady produkcyjne wykorzystujące cienkie materiały
- Przemysł chemiczny i energetyka

Urządzenia DC do zastosowań przemysłowych

Dzięki precyzji i wysokiej wydajności oraz lekkiej, przenośnej konstrukcji seria urządzeń MasterTig MLS DC jest dla wielu użytkowników wyznacznikiem standardu. Dostępne źródła zasilania, o prądzie maksymalnym 300 lub 400 A w cyklu pracy 30%, są chętnie wybierane przez profesjonalnych spawaczy.

Użytkownicy mają do wyboru aż cztery różne panele sterowania, co pozwala idealnie dobrać zakres kontroli parametrów do danego zastosowania.

Panele sterowania MTL/MTX/MTM/MTZ oferują zarówno podstawowe, jak i specjalistyczne funkcje do wysokiej jakości spawania TIG DC i MMA. Dostępne funkcje: zajarzenie HF lub kontaktowe, kontrola czasu przed-gazu i po-gazu, 2-taktowe lub 4-taktowe działanie wyłącznika uchwytu, zdalne sterowanie, tryb instalacyjny (setup), kontrola czasu narastania i opadania prądu spawania, gorący start MMA, dynamika łuku MMA, ręczne i synergiczne spawanie impulsowe TIG, zegar spawania punktowego, funkcja 4T Log i kanały pamięci.

Ten model jest kompatybilny wyłącznie z uchwytami Flexlite TX poziomu K5, pełną gamę dostępnych uchwytów TIG można znaleźć w katalogu uchwytów spawalniczych. Dostępne modele zdalnego sterowania można znaleźć na stronie 94.

Dane techniczne

MasterTig MLS™		4000
Napięcie zasilania	3~ 50/60 Hz	380-440V ±10%
Moc znamionowa dla100%	TIG	13,8 kVA
	MMA	15 kVA
Zabezpieczenie zwłoczne		16 A
Prąd maks. 40°C	30% TIG	400 A / 26 V
	60% TIG	320 A / 22,8 V
	100% TIG	270 A / 20,8 V
	40% MMA	350 A / 34 V
	60% MMA	285 A / 31,4 V
	100% MMA	220 A / 28,8 V
Zakres parametrów spawania	TIG	5 A / 10 V … 400 A / 26 V
	MMA	10 A/20,5 V …350 A/34 V
Napięcie biegu jałowego		80 V DC
Współczynnik mocy dla 100%		0,95
Sprawność dla 100%		86%
Elektroda otulona	ø	1,5…6,0 mm
Wymiary zewnętrzne	dł. x sz. x wys.	500 x 180 x 390 mm
Masa		23 kg

MasterCool 10		
Napięcie zasilania	50/60 Hz	400 V (-15…+20%)
		230 V (-15…+10%)
Moc chłodzenia	100%	1,0 kW
Moc znamionowa	100%	250 W
Wymiary zewnętrzne	dł. x sz. x wys.	500 x 180 x 260 mm
Masa		10 kg

Dane do zamówienia

Źródła zasilania	
MasterTig 4000 MLS	6114400
MasterTig 4000 MLS VRD	6114400VRD
Układy chłodzenia	
MasterCool 10	6122350
Panele sterowania	
MTL	6116000
MTX	6116005
MTM	6116010
MTZ	6116015
Podwozia	
T 130	6185222

Wersje MasterTig MLS

MTL

MTX

MTZ

MTM

Urządzenia MasterTig MLS są lekkie i łatwe do przenoszenia, co umożliwia stosowanie ich w terenie. Jednocześnie zapewniają wysoki prąd spawania i cykl pracy.

MasterTig ACDC 3500W

Duża moc, niezawodność i oszczędność

Energy efficient

3 Phase | CC | ACDC

MasterTig ACDC 3500W na podwoziu T 22.

W skrócie

- Automatyczny balans prądu przemiennego oznacza wyższą jakość i szybsze spawanie
- Precyzyjna kontrola wtopienia dzięki regulacji częstotliwości prądu przemiennego
- Pewne zajarzenie łuku i niezawodna praca
- Dostępne trzy panele sterowania, odpowiadające różnym potrzebom
- Oszczędność i doskonałe rozwiązanie do pracy ze źródłami zasilania o niskim stopniu zabezpieczenia

Zastosowania

- Średnie i duże zakłady przemysłowe
- Przemysł chemiczny i przetwórczy
- Instalatorstwo i montaż
- Naprawa i konserwacja

Urządzenie do spawania TIG ACDC o imponującej mocy i niewielkim poborze mocy

Do zasilania urządzenia MasterTig ACDC 3500W wystarczy 20 A prądu trójfazowego, co chyba najlepiej pokazuje wysoką sprawność tego nowoczesnego źródła spawalniczego. Maksymalny prąd wynoszący aż 350 A w cyklu pracy 60% oznacza, że mocy jest zawsze pod dostatkiem, a zintegrowany układ chłodzenia cieczą utrzymuje właściwą temperaturę uchwytu podczas spawania pod dużym obciążeniem.

Panele sterowania urządzenia MasterTig ACDC 3500W dostarczają wszystkie funkcje niezbędne do spawania TIG. Wystarczy tylko wybrać wersję najlepiej dopasowaną do potrzeb. Dostępne są wersje do spawania prądem zwykłym i impulsowym. Wszystkie wyposażone są w duże, czytelne wyświetlacze. Funkcje standardowe: kontrola czasu przed-gazu i po-gazu, kontrola czasu narastania i opadania prądu, kontrola wtopienia/czyszczenia poprzez balans AC, 2-taktowe lub 4-taktowe działanie wyłącznika uchwytu, zdalne sterowanie i spawanie MMA. Blokada kodem zabezpieczającym zapobiega używaniu sprzętu przez osoby nieuprawnione.

Dane techniczne

MasterTig ACDC 3500W		
Napięcie zasilania	3~, 50/60 Hz	400 V (±10%)
Maks. moc znamionowa	TIG	11,7 kVA
	MMA	15,7 kVA
Zabezpieczenie zwłoczne	400 V	20 A
Prąd maks. (40° C)	60% TIG AC	350 A / 24 V
	100% TIG AC	280 A / 21,2 V
	60% MMA DC	350 A / 34 V
	100% MMA DC	280 A / 31,2 V
Zakres parametrów spawania	TIG DC	3 A / 10 V … 350 A / 24 V
	AC	10 A / 10 V … 350 A / 24 V
	MMA	10 A / 20 V … 350 A / 34 V
Napięcie biegu jałowego	AC, DC	70 V DC
Współczynnik mocy dla prądu maks.		0,9
Sprawność dla prądu maks.		80%
Wymiary zewnętrzne	dł. x sz. x wys.	690 x 260 x 870 mm
Masa		74 kg

Dane do zamówienia

Mastertig ACDC 3500W	6163505
Panele sterowania	
Panel podstawowy ACDC	6162801
Panel ACDC Minilog	6162802
Panel ACDC Pulse	6162803
Podwozie T 22	6185256

Ten model jest kompatybilny wyłącznie z uchwytami Flexlite TX poziomu K3, pełną gamę dostępnych uchwytów TIG można znaleźć w katalogu uchwytów spawalniczych. Dostępne modele zdalnego sterowania można znaleźć na stronie 94.

Urządzenie MasterTig ACDC 3500W zasłużyło sobie na reputację niezawodnego urządzenia spawalniczego, wysokiej jakości.

Do wyboru trzy panele sterowania:

ACDC

ACDC Minilog

ACDC Pulse

MinarcTig Evo 200MLP/200

Najwyższa jakość spawania TIG

Energy efficient

1 Phase | CC | DC

W skrócie

- 200 A DC @ 35% , 1~, 230 V
- Wysoka jakość spoin
- Pewne zajarzenie łuku od 5 A
- Kontrola czasu przed-gazu i po-gazu
- Kontrola czasu narastania i opadania prądu
- Praca wyłącznika w trybie 2T/4T
- Wersja MLP – funkcja spawania prądem pulsującym oraz Minilog
- Opcjonalne zdalne sterowanie
- Maksymalna sprawność energetyczna dzięki technologii PFC
- Zasilanie z sieci lub agregatu prądotwórczego
- Gwarancja Kemppi 2+

Niezawodne, **precyzyjne i mocne**

MinarcTig posiada wszystkie funkcje, których oczekujesz od spawarki TIG produkowanej przez Kemppi. Precyzyjne i pewne zajarzenie z wysoką częstotliwością w połączeniu z pełną kontrolą, dużą mocą i wysokim cyklem pracy umożliwia pewne i profesjonalne wykonywanie różnorodnych zadań spawalniczych. Maszyna MinarcTig Evo to idealne rozwiązanie do spawania TIG DC w zastosowaniach produkcyjnych w przemyśle lekkim, jak również pracach instalacyjnych, naprawczych i konserwacyjnych. Niewielkie rozmiary i masa stanowią istotną zaletę w przypadku potrzeby częstego przemieszczania.

Do wyboru modele MinarcTig Evo 200 lub MinarcTig Evo 200MLP. Mocne źródło zasilające w którym zastosowano technologię PFC zapewnia doskonałe parametry użytkowe, w tym wysoką sprawność energetyczną oraz zdolność niezawodnej pracy z kablami zasilającymi o długości przekraczającej 100m.

Urządzenia MinarcTig Evo są wyposażone w duże wyświetlacze LCD i liczne funkcje użytkowe, w tym kontrolę czasu przed-gazu i po-gazu, sterowanie czasem narastania i opadania prądu oraz możliwość dołączenia zdalnego sterowania. Modele MLP posiadają funkcje dodatkowe, w tym funkcję Minilog i półautomatyczne spawanie impulsowe. MinarcTig Evo to urządzenie dwuprocesowe, umożliwiające również wysokiej jakości spawanie MMA prądem stałym różnymi typami elektrod.

Ten model jest kompatybilny wyłącznie z uchwytami Flexlite TX poziomu K5, pełną gamę dostępnych uchwytów TIG można znaleźć w katalogu uchwytów spawalniczych. Dostępne modele zdalnego sterowania można znaleźć na stronie 94.

Dane techniczne

MinarcTig Evo 200/200MLP			
Napięcie zasilania	1~, 50/60 Hz		230 V ±15% (AU 240 V ±15%)
Moc znamionowa dla maks. natężeniu prądu	TIG	35%	200 A / 4,9 kVA
	MMA	35%	170 A / 5,7 kVA
Prąd zasilania, I1maks.	TIG		21,1 A
	MMA		24,8 A
Prąd zasilania, I1skut.	TIG		12,7 A
	MMA		14,7 A
Kabel zasilający	H07RN-F		3G1.5 (1,5 mm², 3 m)
Zabezpieczenie	Typu C		16 A
Prąd maks. (40° C)	TIG	35 %	200 A /18 V
		60 %	160 A /16,4 V
		100 %	140 A /15,6 V
	MMA	35 %	170 A /26,8 V
		60 %	130 A /25,2 V
		100 %	110 A /24,4 V
Zakres parametrów spawania	TIG		5 A / 10,2 V … 200 A / 18,0 V
	MMA		10 A / 20,4 V … 170 A / 26,8 V
Napięcie biegu jałowego			95 V (VRD 30 V, AU VRD 12 V)
Moc biegu jałowego	TIG		10 W
	MMA		30 W
Współczynnik mocy dla 100%	TIG		0,99
	MMA		0,99
Sprawność dla 100%	TIG		77%
	MMA		83%
Napięcie jonizatora			6…12 kV
Elektrody otulone, MMA	ø		1,5…4,0 mm
Wymiary zewnętrzne	dł. x sz. x wys.		449 × 210 × 358 mm
Masa (bez kabli)			11 kg
Klasa temperaturowa			F (155°C)
Stopień ochrony			IP23S
Klasa kompatybilności elektromagnetycznej			A
Zakres temperatur pracy			-20…+40°C
Zakres temperatur przechowywania			-40…+60°C
Normy: IEC 60974-1, IEC 60974-3, IEC 60974-10, IEC 61000-3-12			

Dane do zamówienia

MinarcTig Evo 200		MinarcTig Evo 200 MLP	
TX 225 G, 4 m	P0640TX	TX 225 G, 4 m	P0642TX
VRD, TX 225 G, 4 m	P0672TX	AU, TX 225 G, 4 m	P0674TX
VRD, TX 225 G, 8 m	P0673TX	AU, TX 225 G, 8 m	P0675TX
TX 225 G, 8 m	P0641TX	TX 225 G, 4 m	P0643TX
TX 225 G S, 4 m	P0645TX	TX 225 G S, 8 m	P0647TX
TX 165 G S, 4 m	P0648TX	TX 165 G S, 4 m	P0650TX
TX 165 G S, 8 m	P0649TX	TX 165 G S, 8 m	P0651TX
TX 135 G F, 4 m	P0652TX	TX 135 G F, 4 m	P0654TX
TX 135 G F, 8 m	P0653TX	TX 135 G F, 8 m	P0655TX
TX 165 G F, 4 m	P0656TX	TX 165 G F, 4 m	P0658TX
TX 165 G F, 8 m	P0657TX	TX 165 G F, 8 m	P0659TX
TX 225 G S, 4 m	P0644TX	TX 165 G S, 16 m	P0671TX
TX 165 G S, 16 m	P0670TX	TX 225 G S, 4 m	P0646TX
TX 305 W F 4 m, COOLER	P0676TX	TX 305 W F 4 m, COOLER	P0678TX
TX 305 W F 8 m, COOLER	P0677TX	TX 305 W F 8 m, COOLER	P0679TX
TX 255 W S 4 m, COOLER	P0687TX	TX 255 W S 4 m, COOLER	P0689TX
TX 255 W S 8 m, COOLER	P0688TX	TX 255 W S 8 m, COOLER	P0690TX
TX 355 W 4 m, COOLER	P0691TX	TX 355 W 4 m, COOLER	P0693TX
TX 355 W 8 m, COOLER	P0692TX	TX 355 W 8 m, COOLER	P0694TX
Podwozie MST 400		6185294	

* Model z oznaczeniem AU jest przeznaczony na rynki australijski i nowozelandzki. Urządzenia te są wyposażone w różne wtyczki.

Zastosowania

- Instalatorstwo i montaż
- Naprawa i konserwacja
- Warsztaty blacharskie
- Przemysł chemiczny i przetwórczy

Funkcja półautomatycznego spawania prądem impulsowym znacznie ułatwia spawanie: aby móc rozpocząć spawanie, wystarczy ustawić czas impulsu i średnią wartość prądu.

Układ chłodzący MinarcTig Evo zwiększa funkcjonalność spawalniczą modeli MinarcTig Evo 200 i umożliwia korzystanie z niewielkich, kompaktowych uchwytów chłodzonych cieczą. Kod produktu: 6162901.

MinarcTig Evo 200MinarcTig Evo 200 MLP z funkcją spawania impulsowego

MinarcTig 250MLP/250

Mocny, przenośny i kompaktowy

W skrócie

- Doskonałe zajarzenie łuku przy niskim prądzie spawania
- Czytelny wyświetlacz parametrów
- Kontrola czasu przed-gazu i po-gazu
- Kontrola czasu narastania i opadania prądu
- Praca w trybie 2T/4T
- Opcja spawania prądem impulsowym
- Zasilanie sieciowe lub z agregatu

Zastosowania

- Instalatorstwo i montaż
- Naprawa i konserwacja
- Warsztaty blacharskie
- Przemysł chemiczny i przetwórczy

Najwyższa jakość spawania TIG dla zastosowań wymagających wysokiej precyzji

Maszyna MinarcTig Evo to i idealne rozwiązanie do spawania TIG DC w pracach instalacyjnych, naprawczych i konserwacyjnych. Model o prądzie maksymalnym 250 A zapewnia wysoką jakość spoin, a jego niewielkie rozmiary i masa stanowią istotną zaletę podczas prac wymagających częstego przemieszczania.

MinarcTig 250 to urządzenie dwuprocesowe, zapewniające doskonałe wyniki spawania zarówno metodą TIG DC, jak i MMA. Poza modelem 250 dostępny jest także model 250 MLP, wyposażony w specjalne funkcje, takie jak Minilog i spawanie prądem impulsowym. Wysoki współczynnik pracy 35% i niewielka masa połączone z wysoką sprawnością i doskonałą kontrolą nad zajarzeniem przy niskim prądzie oznacza lepszą jakość spawania TIG w sytuacjach wymagających dużej precyzji.

Ten model jest kompatybilny wyłącznie z uchwytami Flexlite TX poziomu K5, pełną gamę dostępnych uchwytów TIG można znaleźć w katalogu uchwytów spawalniczych. Dostępne modele zdalnego sterowania można znaleźć na stronie 94.

Dane techniczne

MinarcTig 250/250MLP			
Napięcie zasilania	50/60 Hz		3~, 400 V (-20…+15%)
Moc znamionowa dla maks. natężenia prądu	TIG		7,2 kVA
	MMA		8,2 kVA
Kabel zasilający	H07RN-F		4G1.5 (5 m)
Zabezpieczenie zwłoczne			10 A
Prąd maks. (40°C)	TIG	30 %	250 A / 20,1 V
		60 %	180 A / 17,2 V
		100 %	160 A / 16,4 V
	MMA	35 %	220 A / 28,8 V
		60 %	170 A / 26,8 V
		100 %	150 A / 26,0 V
Zakres parametrów spawania	TIG		5 A / 10,2 V – 250 A / 20,1 V
	MMA		10 A / 20,4 V – 220 A / 28,8 V
Napięcie biegu jałowego			95 V
Współczynnik mocy dla prądu maks.	TIG		0,92
	MMA		0,91
Sprawność dla prądu maks.	TIG		80%
	MMA		86%
Elektroda otulona	ø		1,5–5,0 mm
Wymiary zewnętrzne	dł. x sz. x wys.		400 x 180 x 340 mm
Masa (bez kabli)			11 kg

Na zdjęciu pokazany jest model MinarcTig 250 z opcjonalnym podwoziem dwukołowym MST400.

Dane do zamówienia

MinarcTig 250		MinarcTig 250MLP	
TX 165 G F, 4 m	P0607TX	TX 165 G F, 4 m	P0611TX
TX 165 G F, 8 m	P0608TX	TX 165 G F, 8 m	P0612TX
TX 225 G, 4 m	P0609TX	TX 225 G, 4 m	P0613TX
TX 225 G, 8 m	P0610TX	TX 225 G, 8 m	P0614TX
TX 165 G S, 4 m	P0625TX	TX 135 G F, 4 m	P0615TX
TX 165 G S, 4 m	P0626TX	TX 135 G F, 8 m	P0616TX
TX 225 G S, 4 m	P0632TX	TX 165 G S, 4 m	P0617TX
TX 225 G S, 8 m	P0633TX	TX 165 G S, 8 m	P0618TX
TX 135 G F, 4 m	P0636TX	TX 225 G S, 4 m	P0634TX
TX 135 G F, 8 m	P0637TX	TX 225 G S, 8 m	P0635TX
TX 165 G S, 16 m	P0668TX	TX 165 G S, 16 m	P0669TX
Akcesoria			
Kabel spawalniczy	5 m, 25 mm^2	6184201	
Kabel masy	5 m, 25 mm^2	6184211	
Podwozie MST 400		6185294	

Panel urządzenia MinarcTig 250

Panel urządzenia MinarcTig 250MLP

MinarcTig 250 to doskonała maszyna do spawania cienkich materiałów. Zajarzenie przy niskim prądzie spawania i stabilny łuk ułatwiają wykonywanie spoin wysokiej jakości.

Urządzenie to można wykorzystywać do produkcji i napraw szerokiej gamy produktów metalowych. MinarcTig 250 jest niezawodnym i mobilnym urządzeniem spawalniczym, niezależnie od tego, czy jest wykorzystywane w warsztacie, czy w terenie.

KEMPPI

Spawanie **MMA**

Minarc Evo 180	**56**
Master MLS	**58**
Minarc 150 Classic	**60**
Minarc 220	**62**
Master S	**64**

Kemppi zastrzega sobie prawo do zmiany informacji zawartych w niniejszym katalogu.
Aktualne informacje znajdują się na stronie www.kemppi.com

Zwarte, lekkie i wydajne. Urządzenia Kemppi do spawania MMA spełniają wszelkie wymagania profesjonalnych spawaczy. Dzięki płynnemu zajarzeniu oraz pełnej kontroli nad dynamiką łuku każda elektroda topi się równo, zapewniając wysoką jakość spoin. Wszystkie modele bezproblemowo współpracują z agregatami prądotwórczymi, działając równie niezawodnie na mrozie, jak i w pustynnym upale.

Minarc Evo 180

Wysoka jakość spawania, w każdej sytuacji

Energy efficient

1 Phase

CC

- Najwyższa jakość spawania
- Spawanie wszystkimi rodzajami elektrod
- Bezproblemowa praca z długimi kablami zasilającymi
- Maksymalna sprawność energetyczna dzięki technologii PFC
- Duży prąd maksymalny i wysoki współczynnik pracy
- Lekka i przenośna konstrukcja
- Wytrzymała obudowa
- Precyzyjne zajarzenie kontaktowe Lift TIG
- Zasilanie z sieci lub agregatu prądotwórczego
- Opcjonalne zdalne sterowanie
- Gwarancja Kemppi 2+

Zastosowania

- Produkcja metalowa
- Budownictwo
- Rolnictwo
- Naprawa i konserwacja

Wyższa moc i niższe koszty

Powrót małego mocarza MMA – teraz silniejszego niż kiedykolwiek

Minarc Evo 180 to najnowsze urządzenie MMA z popularnej serii urządzeń Minarc Evo. Ma wszystkie zalety swojego poprzednika, a także wiele nowych. To ulepszone i mocniejsze urządzenie doskonale posłuży spawaczom pracującym w ciągłym ruchu

Bez cienia przesady można powiedzieć, że cechuje je doskonała wydajność spawania. Każdy element urządzenia Minarc Evo 180 powstał z myślą o potrzebach zawodowych spawaczy wymagających lekkiego i przenośnego sprzętu. Gdy mowa o optymalnej kombinacji wymiarów, masy i jakości spawania, to urządzenie nie ma sobie równych.

Dzięki możliwości zasilania z sieci lub agregatu urządzenia Minarc Evo 180 idealnie nadają się do prac w terenie, nawet z bardzo długimi kablami zasilającymi. Ponieważ urządzenia Minarc Evo są lekkie i przenośne, cały potrzebny sprzęt można zabrać ze sobą za jednym razem.

Duża rezerwa napięcia i automatyczna kontrola ciśnienia łuku pozwalają uzyskać niezwykle stabilny łuk, niezależnie od pozycji spawania i rodzaju elektrody, a to oznacza najwyższą jakość spawania za każdym razem.

Duży, czytelny wyświetlacz parametrów ułatwia dokładne ustawianie właściwego prądu, a precyzyjne zajarzenie kontaktowe łuku TIG zapewnia wysoką jakość spawania TIG prądem stałym. Dla maksymalnej wygody i kontroli nad jeziorkiem spawalniczym do urządzenia można podłączyć opcjonalne zdalne sterowanie, które pozwala na odległość korygować wartości parametrów w trakcie spawania.

Dane techniczne

Minarc Evo 180		
Napięcie zasilania	1~, 50/60 Hz	230 V ±15% (AU 240 V ±15%)
Moc znamionowa przy maks. natężeniu prądu	30% MMA	170 A / 5,7 kVA
	35% TIG	180 A / 4,0 kVA
Prąd maks. (40°C) MMA	30%	170 A / 26,8 V (140 AU: 28% ED 140 A / 25,6 V)
	60%	140 A / 25,6 V
	100%	115 A / 24,6 V (140 AU: 80 A / 23,2 V)
Prąd maks. (40°C) TIG	35%	180 A / 17,2 V
	60%	150 A / 15 V
	100%	130 A / 15,2 V
Napięcie biegu jałowego		90 V (VRD 30 V; AU VRD 12 V)
Współczynnik mocy dla 100%		0,99
Sprawność dla 100% (MMA)		84%
Elektrody otulone	ø	1,5–4 mm
Wymiary zewnętrzne	dł. x sz. x wys.	361 x 139 x 267 mm
Masa (z kablem zasilającym)		5,85 kg
Klasa kompatybilności elektromagnetycznej		A
Norma IEC 60974-1, -10, IEC 61000-3-12		

Dane do zamówienia

Minarc Evo 180, zawiera: kabel masy, kabel spawalniczy (3m) i pasek do przenoszenia		
Minarc Evo 140 AU*		61002140AU
Minarc Evo 180		61002180
Minarc Evo 180 AU*		61002180AU
Minarc Evo 180 VRD		61002180VRD
Kabel masy i zacisk	5 m, 16 mm^2	6184015
Kabel spawalniczy i uchwyt elektrodowy	5 m, 16 mm^2	6184005
Pasek do przenoszenia		9592163
Opcjonalne: Uchwyt TIG Flexlite TX 163 GVD94	4 m	TX163GVD94
Elektroniczna przyłbica spawalnicza BETA 90X		9873047
Ręczny moduł zdalnego sterowania R10	5 m	6185409

* Model z oznaczeniem AU jest przeznaczony na rynki australijski i nowozelandzki. Urządzenia te są wyposażone w różne wtyczki.

Lekkie, zwarte i ultraprzenośne

Duży i czytelny wyświetlacz parametrów

W zestawie z urządzeniem Minarc Evo 180 jest uchwyt elektrodowy i komplet kabli.

Master MLS 2500/3500

Wysoka jakość spawania MMA

W skrócie

- Zaprojektowane specjalnie do spawania MMA
- Kompaktowe i przenośne
- Różne panele sterowania do różnych zastosowań
- Spawanie wszystkimi rodzajami elektrod
- Spawanie metodami MMA i TIG
- Bezproblemowa praca podczas zasilania z agregatu

Zastosowania

- Prace montażowe i terenowe
- Naprawa i konserwacja
- Przemysł chemiczny i przetwórczy
- Przemysł stoczniowy i offshore

Doskonała kontrola łuku,
wytrzymała konstrukcja

Urządzenia Master MLS są najlepszym wyborem dla profesjonalnego spawania MMA. Oba dostępne źródła zasilające o prądzie spawania 250 A lub 350 A mogą być wyposażone w podstawowy panel sterowania MEL lub zaawansowany panel MEX, gwarantując najwyższą jakość spawania w każdych warunkach. Wysoki cykl pracy 40% pozwala sprawnie wykonywać zadania, a zwarta i lekka konstrukcja znacznie ułatwia przemieszczanie.

Panele sterowania MEL i MEX zawierają wszystkie niezbędne funkcje potrzebne do wysokiej jakości spawania MMA. Panel MEL posiada duży, czytelny wyświetlacz, a dostępne w nim funkcje to między innymi wybór metody spawania (MMA lub podstawowe TIG) oraz kontrola gorącego startu i ciśnienia łuku, jak również możliwość zdalnego sterowania. Panel MEX oferuje bardziej zróżnicowany zestaw funkcji, w tym: elektroniczny wybór typu elektrody, tryby żłobienia i spawania łukiem przerywanym oraz funkcję kanałów pamięci. Zaawansowana funkcja TouchArc umożliwia jakościowe spawanie TIG DC.

Dane techniczne

Master MLS™		2500	3500
Napięcie zasilania	3~, 50/60 Hz	400 V (-15…+20%)	400 V (-15…+20%)
Moc znamionowa dla maks. natężeniu prądu	MMA	9,4 kVA	15 kVA
	TIG	8,4 kVA	13,8 kVA
Zabezpieczenie zwłoczne		10 A	16 A
Prąd maks. (40° C)	40%	250 A / 30 V (300 A / 22 V TIG)	350 A / 34 V (400 A / 26 V TIG)
	60 %	205 A / 28,2 V	285 A / 31,4 V
	100%	160 A / 26,4 V	220 A / 28,8 V
Zakres parametrów spawania	MMA	10 A / 20,5 V … 250 A / 30 V	10 A / 20,5 V … 350 A / 34 V
	TIG	5 A / 10 V … 300 A / 22 V	5 A / 10 V … 400 A / 26 V
Napięcie biegu jałowego		80 V	80 V
Współczynnik mocy dla 100%		0,95	0,95
Sprawność dla 100%		86%	86%
Elektroda otulona	ø	1,5…5,0 mm	1,5…6,0 mm
Wymiary zewnętrzne	dł. x sz. x wys.	500 x 180 x 390 mm	500 x 180 x 390 mm
Masa		20 kg	21 kg

Urządzenia Master MLS można używać z dwukołowym podwoziem T130.

Dane do zamówienia

Master MLS™ 2500		6104250
Kabel spawalniczy	5 m, 35 mm^2	6184301
Kabel masy	5 m, 35 mm^2	6184311
Wtyczka zasilania 16 A	5 biegunów	9770812
Master MLS™ 3500		**6104350**
Master MLS™ 3500 VRD		6104350C1
Kabel spawalniczy	5 m, 50 mm^2	6184501
Kabel masy	5 m, 50 mm^2	6184511
Wtyczka zasilania 16 A	5 biegunów	9770812
Wtyczka zasilania 32 A	5 biegunów	9770813
Panele sterowania		
MEL		6106000
MEX		6106010

Urządzenie Master MLS zostało zaprojektowane myślą o profesjonalnych zastosowaniach w trudnych warunkach.

Wersje Master MLS

MEL

MEX

K3

Minarc 150 Classic

Mali mocarze spawania MMA

4 kg

1 Phase

CC

- Doskonała jakość spawania i pewne zajarzenie łuku
- Automatyczna regulacja dynamiki łuku
- Mała masa i duża moc
- Doskonały cykl pracy
- Precyzyjne zajarzenie łuku TIG
- Pakiet gotowy do spawania

Zastosowania

- Obróbka metali
- Budownictwo
- Rolnictwo
- Naprawa i konserwacja

Lekkie, zwarte **i łatwe do przenoszenia**

Minarc 150 Classic jest przenośnym urządzeniem MMA idealnym do prac warsztatowych i aplikacji w terenie. Zaprojektowany został z myślą o zawodowych spawaczach wymagających przenośnego sprzętu. Jego główne zalety to dobrze chronione potencjometry, odporna na uderzenia obudowa oraz pasek do przenoszenia.

Minarc 150 Classic jest przenośnym urządzeniem MMA idealnym do prac warsztatowych i aplikacji w terenie. Zaprojektowany został z myślą o zawodowych spawaczach wymagających przenośnego sprzętu. Jego główne zalety to dobrze chronione potencjometry, odporna na uderzenia obudowa oraz pasek do przenoszenia.

Automatyczny gorący start gwarantuje pewne zajarzenie łuku w każdych warunkach a fukcja Anti-sticking zmniejsza ryzyko przyklejania elektrody do materiału spawanego i poprawia kontrolę nad krótkim łukiem. Zabezpieczenie przeciążeniowe, przepięciowe, przed wilgocią i kurzem, gwarantuje niezawodność, a zajarzenie kontaktowe łuku TIG zapewnia wysoką jakość spawania TIG prądem stałym. Minarc 150 Classic jest również dostępny z funkcją VRD, która ogranicza napięcie biegu jałowego w obwodzie spawalniczym w przypadku gdy prace wykonywane są w zawilgoconych miejscach. Minarc 151 Classic jest przeznaczony do pracy przy zasilaniu 110V.

Dane techniczne

Napięcie zasilania	1~, 50 /60 Hz	230 V ±15 %	240 V + 10 % ... - 20 %
Obciążalność	35 % MMA	140 A/7.5 kVA	140 A/7.5 kVA
	50 % MMA	-	-
	100 % MMA	100 A/5.1 kVA	100 A/5.1 kVA
	35 % TIG	150 A/5.0 kVA	150 A/5.0 kVA
	50 % TIG	-	-
	100 % TIG	110 A/3.3 kVA	110 A/3.3 kVA
Kabel zasilający	H07RN-F	3G2.5 (3.3 m)	3G2.5 (3.3 m)
Zabezpieczenie zwłoczne		16 A	15 A
Zakres parametrów spawania	MMA	10 A/20.5 V–140 A/25.6 V	110 A/3.3 kVA
	TIG	10 A/10.5 V – 150 A/15.6 V	10 A/10.5 V – 150 A/15.6 V
Typ wtyczki		Schuko	Wtyczka AU
Napięcie biegu jałowego		85 V (30 V/VRD)	30 V
Współczynnik mocy dla prądu maks.		0.60	0.60
Sprawność dla prądu maks.		80 %	80 %
Elektroda otulona	ø mm	1.5–3.25	1.5–3.25
Wymiary zewnętrzne	D x S x W, mm	320 x 123 x 265	320 x 123 x 265
Masa	kg	4	4

Obudowa Minarc 150 Classic jest odporna na uderzenia.

Dane do zamówienia

Minarc 150 Classic		
Minarc 150 z kablem spawalniczym i masy oraz kablem zasilającym Schuko		6102150
Minarc 151 z kablem spawalniczym i masy oraz kablem zasilającym		6101151
Minarc 150 VRD z kablem spawalniczym i masy oraz kablem zasilającym Schuko		6102150VRD
Akcesoria		
Kabel masy	5 m, 16 mm^2	6184015
Kabel spawalniczy	5 m, 16 mm^2	6184005
Paski do przenoszenia		9592162
Uchwyt TIG Flexlite TX 163 GVD94		TX163GVD94

Minarc 150 Classic jest wytrzymały, łatwy w przenoszeniu, posiada wystarczającą moc do wykonania większości zadań. Pakiet zawiera uchwyt elektrodowy i zestaw kabli.

Minarc 220

Mocny, przenośny i kompaktowy

W skrócie

- Doskonałe własności łuku i pewne zajarzenia
- Duża moc i wysoki współczynnik obciążalności w niewielkiej obudowie
- Kompletne zestawy gotowe do spawania

Zastosowania

- Produkcja metalowa
- Budownictwo
- Rolnictwo
- Naprawa i konserwacja

Dla spawaczy pracujących w terenie

Minarc 220 to trójfazowe źródło zasilania 220 A DC do spawania MMA, które dzięki kompaktowym rozmiarom idealnie nadaje się dla spawaczy w ciągłym ruchu.

Doskonała charakterystyka dla wszystkich rodzajów elektrod MMA. Funkcja zajarzania TIG TouchArc w połączeniu z uchwytem Flexlite TX 223GVD134, umożliwia jakościowe spawanie TIG DC. Dla obu metod spawania MMA i TIG, możliwe jest podłączenie zdalnego sterowania R10 lub instalowanego na uchwycie sterowania RTC10.

Dane techniczne

Minarc 220			
Napięcie zasilania	3~, 50/60 Hz		400 V -20%…+15%
Moc znamionowa	MMA	35%	220 A
		100%	150 A
Prąd maks. 40°C	MMA	35 %	220 A / 28,8 V
		60 %	170 A / 26,8 V
		100 %	150 A / 26,0 V
	TIG	35 %	220 A / 18,8 V
		60 %	180A / 17,2 V
		100 %	160 A / 16,4 V
Kabel zasilający	H07RN-F		4G1.5 (5 m)
Zabezpieczenie zwłoczne			10 A
Zakres parametrów spawania	MMA		10 A / 20,4 V – 220 A / 28,8 V
	TIG		10 A / 10,4 V – 220 A / 18,8 V
Napięcie biegu jałowego			85 V (30 V/VRD)
Współczynnik mocy dla prądu maks.	MMA		0,91 (TIG 0,92)
Sprawność dla prądu maks.			0,86 (TIG 0,80)
Elektroda otulona	ø		1,5–5,0 mm
Wymiary zewnętrzne	dł. x sz. x wys.		400 × 180 × 340 mm
Masa			9,2 kg

Doskonałe własności łuku, duża moc i niewielkie rozmiary sprawiają, że Minarc 220 to idealne rozwiązanie dla warsztatów zajmujących się naprawą ciężkiego sprzętu.

Dane do zamówienia

Minarc 220 z kablem spawalniczym i masy oraz kablem zasilającym		**6102220**
Akcesoria		
Kabel masy	5 m, 25 mm^2	6184211
Kabel spawalniczy	5 m, 25 mm^2	6184201
Pasek do przenoszenia		9592162
Uchwyt spawalniczy TIG Flexlite TX 223GVD134		TX223GVD134

Przygotowanie urządzenia Minarc 220 do pracy jest niezwykle proste. Możliwość wyboru rodzaju elektrody zapewnia najwyższą jakość spoiny, a dodatkowo dzięki opcji zdalnego sterowania można w trakcie spawania dokonywać precyzyjnych zmian natężenia prądu spawania.

Minarc 220 do spawania MMA w terenie.

K3 **Master** S 400/500

Moc, wydajność i wysoka jakość

Energy efficient

CE

- Mocne
- Kompaktowe
- Przenośne
- Niezawodne
- Łatwa obsługa

Funkcje specjalne

- **Gorący start** i **regulacja ciśnienia łuku**, które optymalizują zajarzenie i sterowanie łukiem przy różnych typach elektrod, zapewniają zawsze doskonałą i stabilną kontrolę jeziorka spawalniczego
- **Funkcja antyprzyklejeniowa** odcina zasilanie i chroni elektrodę, jeśli w trakcie spawania zacznie przywierać do spawanego materiału
- **Zajarzenie kontaktowe** (Lift TIG) podczas spawania TIG DC
- **Żłobienie elektropowietrzne**
- **Nadrzędne źródło zasilania CC/CV** do podajników Kemppi z wykrywaniem napięcia i przystawek TIG
- Wyposażony w specjalną charakterystykę spawania elektrodami celulozowymi

Król prac terenowych

Źródła zasilania Master S MMA stworzono z myślą o zastosowaniach profesjonalnych. Wyróżniają się one zwartą, wytrzymałą konstrukcją, łatwością przenoszenia i optymalną sprawnością energetyczną. To doskonałe rozwiązanie do wymagających prac spawalniczych, gdzie ważne są prostota użytkowania, niezawodność i trwałość.

- Przenośne źródło zasilania MMA o dużej mocy do zakładów produkcyjnych i prac w terenie
- Dostępne modele do wszystkich typów elektrod, także celulozowych
- Wysoka wydajność przy 400/500 A 60%
- Wytrzymała konstrukcja na potrzeby prac wykonywanych w trudnych warunkach.

Źródła zasilania Master S powstały przede wszystkim z myślą o prostocie użytkowania i doskonałym spawaniu. Te urządzenia o wysokiej mocy – 400 A lub 500 A – nie tylko pozwalają wykonywać wysokiej jakości spoiny, ale są także niezwykle łatwe w obsłudze. Mogą być zasilane z sieci lub agregatu prądotwórczego i posiadają wysoką tolerancję na zmiany napięcia zasilającego. Wbudowany układ redukcji napięcia (VRD) zwiększa bezpieczeństwo pracy. To wszystko zamknięte jest w zwartej i lekkiej obudowie, która znacznie ułatwia transport i przechowywanie.

Dane techniczne

Master		S 400	S 500
Napięcie zasilania	3~ 50/60 Hz	380–440 V (od -10% do +10%)	380–440 V (od -10% do +10%)
Moc znamionowa przy maks. natężeniu prądu	60%	20 kVA	26 kVA
Zabezpieczenie zwłoczne		25 A	35 A
Prąd maks. przy 40°C (MMA)	60%	400 A / 36 V	500 A / 40 V
	100%	310 A / 32,4 V	390 A / 35,6 V
Prąd maks. przy 40°C (TIG)	60%	400 A / 26 V	500 A / 30 V
	100%	310 A / 22,4 V	390 A / 25,6 V
Maks. napięcie spawania		400 A / 48 V	500 A/ 46 V
Napięcie biegu jałowego		55–65 V	55–65 V
Elektrody otulone		ø 1,6–6,0 mm	ø 1,6–7,0 mm
Regulacja prądu spawania		bezstopniowa	bezstopniowa
Współczynnik mocy dla 100%		0,90	0,90
Sprawność dla 100%		0,89	0,89
Stopień ochrony		IP23S	IP23S
Zakres temperatur pracy		od -20°C do +50°C	od -20°C do +50°C
Klasa elektromagnetyczna		A	A
Wymiary zewnętrzne	dł. x sz. x wys.	570 x 270 x 340 mm	570 x 270 x 340 mm
Masa (bez kabli)		20,5 kg	23,5 kg

Dane do zamówienia

Master S		
Master S 400		632140001
Master S 500		632150001
Master S 500 offshore	Do skrajnych warunków	632150001C1
Master S 400 AU*		6321400AU
Master S 500 AU*		6321500AU
Kabel spawalniczy	5 m, 50 mm^2	6184501
	10 m, 50 mm^2	6184502
	5 m, 70 mm^2	6184701
	10 m, 70 mm^2	6184702
Kabel masy	5 m, 50 mm^2	6184511
	10 m, 50 mm^2	6184512
	5 m, 70 mm^2	6184711
	10 m, 70 mm^2	6184712
Zdalne sterowanie R10	5 m	6185409
	10 m	618540901
Bezprzewodowe zdalne sterowanie R11-T		6185442
Prowadnice		SP007023

* Model z oznaczeniem AU jest przeznaczony na rynki australijski i nowozelandzki.

Czytelny i łatwy w obsłudze interfejs, wyposażony w wyświetlacz LCD i potencjometry służące do regulacji parametrów dynamiki łuku i gorącego startu.

R10

Aby użyć zdalnego sterowania R11-T, wystarczy dotknąć elektrody

Żłobienie

KempGouge ARC 800 **68**

Kemppi zastrzega sobie prawo do zmiany informacji zawartych w niniejszym katalogu.
Aktualne informacje znajdują się na stronie www.kemppi.com

Jeśli szukasz sprzętu do przemysłowego żłobienia elektropowietrznego, zwróć uwagę na KempGouge ARC 800. To przenośne urządzenie umożliwia szybkie, wydajne i bezpieczne usuwanie grani oraz wadliwych spoin, przygotowywanie rowków spawalniczych, cięcie metali, wycinanie otworów, czyszczenie odlewów, a także usuwanie nadmiaru metalu.

KempGouge ARC 800

Mobilna moc do przemysłowego żłobienia elektropowietrznego

Energy efficient

50/60 Hz | 3 Phase | CC

W skrócie

- Zaprojektowane specjalnie do żłobienia elektropowietrznego
- Wyjątkowa wydajność energetyczna
- Kompaktowe i łatwe do przenoszenia
- Nastawianie prądu z panelu lub zdalnego sterowania

Zastosowania

- Przemysł stoczniowy
- Produkcja elementów metalowych
- Hutnictwo

Specjalista od żłobienia pod dużym obciążeniem

Urządzenie KempGouge zapewnia 800 A prądu żłobienia w cyklu pracy 50%. Oprogramowanie urządzenia zostało opracowane specjalnie z myślą o żłobieniu elektropowietrznym, co przekłada się na optymalne właściwości pracy i niski poziom hałasu. Zestaw obejmuje źródło zasilające, panel sterowania i podwozie dla łatwiejszego przemieszczania. Urządzenie KempGouge umożliwia usuwanie grani i wadliwych spoin, przygotowanie rowków spawalniczych, cięcie metali, wycinanie otworów, czyszczenie odlewów i usuwanie nadmiaru metalu.

KempGouge ARC 800 zapewnia wydajne i wygodne żłobienie. Po dodaniu opcjonalnego zdalnego sterowania R10 można nastawiać prąd żłobienia bezpośrednio ze stanowiska pracy, bez konieczności odchodzenia od obrabianego obiektu do źródła prądu w celu skorygowania parametrów. Specjalnie zaprojektowany dla urządzenia KempGouge uchwyt elektrodowy GT4000 umożliwia używanie zarówno okrągłych, jak i płaskich elektrod do żłobienia. Ciśnienie powietrza żłobiącego można regulować wygodnym pokrętłem na uchwycie.

KempGouge ARC 800 pozwala szybko, skutecznie i bezpiecznie:

- Usuwać ścieg graniowy;
- Usuwać wadliwe spoiny i pęknięcia;
- Przygotowywać rowki spawalnicze;
- Ciąć metale;
- Wypalać otwory.

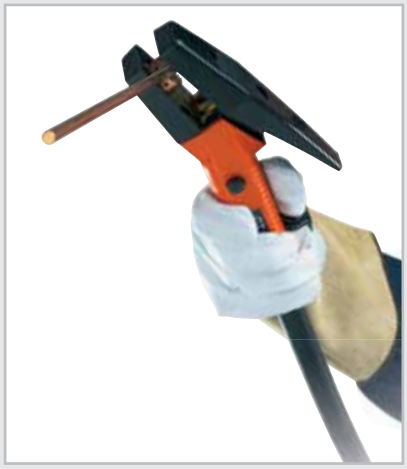
KempGouge ARC 800 sprawia, że żłobienie elektropowietrzne staje się naprawdę proste.

Dane techniczne

KempGouge™ ARC 800		
Napięcie zasilania	3~, 50/60 Hz	400 V -15…+20%
Moc znamionowa dla maks. natężeniu prądu	50%	44 kVA
Prąd maks.	50%	800 A / 44 V
	100%	600 A / 44 V
Zabezpieczenie zwłoczne		63 A
Zakres parametrów spawania		20 A / 20 V … 800 A / 44 V
Kabel zasilający	H07RN-F	4G16 (16 mm)
Napięcie biegu jałowego		50 V
Współczynnik mocy dla 100%		0,9
Sprawność dla 100%		0,90
Wymiary zewnętrzne	dł. x sz. x wys.	700 x 660 x 1400 mm
Masa wraz z podwoziem		115 kg

Dane do zamówienia

Źródła zasilania (Nie zawiera kabla zasilającego)		
KempGouge ARC 800 (wraz z podwoziem)		6284000
Kable		
Kabel zasilający (Z wtyczką 63 A)	5 m, 4 x 16 mm^2	W000869
Kabel zasilający (Z wtyczką 63 A)	10 m, 4 x 16 mm^2	W003408
Kabel masy	5 m, 120 mm^2	61841201
Kabel masy	10 m, 120 mm^2	61841202
Uchwyt elektrodowy do żłobienia		
GT 4000 z kablem 2,1 m		6285400
Zdalne sterowania		
R10 5 m		6185409
R10 10 m		618540901
Przedłużacz do zdalnego sterowania R10 10 m		6185481



Specjalnie zaprojektowany dla urządzenia KempGouge uchwyt elektrodowy GT4000 umożliwia używanie zarówno okrągłych, jak i płaskich elektrod do żłobienia.

Urządzenie KempGouge ARC 800 można wyposażyć w zdalne sterowanie R10, które umożliwia korygowanie nastaw prądu bezpośrednio ze stanowiska pracy.

Przenośne źródło zasilania o wyjątkowo dużej mocy, przeznaczone do różnorodnych prac wymagających żłobienia i cięcia metali.

KEMPPI
ArcValidator
L 650

Walidacja sprzętu

ArcValidator **72**

Kemppi zastrzega sobie prawo do zmiany informacji zawartych w niniejszym katalogu.
Aktualne informacje znajdują się na stronie www.kemppi.com

Walidacja sprzętu spawalniczego gwarantuje, że urządzenia spełniają wymogi norm w zakresie precyzji i jakości pracy. ArcValidator to precyzyjne rozwiązanie do systematycznej walidacji urządzeń spawalniczych, które pozwala spełniać zarówno lokalne standardy kontroli jakości, jak i wymagania normy EN 50504 dotyczące walidacji sprzętu spawalniczego.

ArcValidator

- Szybka i precyzyjna walidacja wszystkich modeli urządzeń spawalniczych dowolnego producenta*
- W pełni automatyczna praca w przypadku zaawansowanych urządzeń Kemppi
- Instrukcje krok po kroku
- W zestawie oprogramowanie komputerowe i kreator certyfikatów
- Wbudowana funkcja pomiaru prędkości podawania drutu
- Zgodność z wymaganiami normy EN 50504

*Precyzyjny pomiar do 550 A

KOMPATYBILNOŚĆ ZE WSZYSTKIMI PROCESAMI SPAWALNICZYMI

Kompleksowe rozwiązanie do walidacji sprzętu spawalniczego

Rozwiązanie następnej generacji

Obciążnica ArcValidator Kemppi to automatyczne i uniwersalne urządzenie do walidacji dokładności pracy sprzętu do spawania łukowego. Przyspiesza ono proces walidacji o nawet 80%.

Systematyczna i precyzyjna walidacja sprzętu spawalniczego

ArcValidator to wydajne i innowacyjne rozwiązanie wspierające lokalną kontrolę jakości w postaci znormalizowanych pomiarów prądu i napięcia. System ArcValidator obsługuje procesy spawalnicze MMA, MIG/MAG i TIG. Jest także niezwykle uniwersalny – można go użyć z niemal dowolnym standardowym urządzeniem spawalniczym wyposażonym w wyświetlacz parametrów spawania.

Wydajne, systemowe podejście

System ArcValidator wyświetla szczegółowe i zrozumiałe instrukcje krok po kroku podczas całego procesu walidacji. Wszystkie dane zebrane podczas walidacji są rejestrowane w pamięci DataStick ArcValidator i wykorzystywane do wygenerowania ostatecznego raportu z walidacji oraz oficjalnego certyfikatu, które tworzy się w programie komputerowym ArcValidator.

Każdej walidacji przypisuje się unikalny numer referencyjny, co jest ogromną zaletą w przypadku pracy z dużymi zakładami i flotami urządzeń lub wieloma walidacjami przeprowadzanymi w ciągu dnia w kilku mniejszych zakładach.

Precyzyjna i porównywalna kontrola jakości

System ArcValidator spełnia wymogi najnowszych norm, pozwala mierzyć właściwe parametry pracy i zadbać o to, aby sprzęt spawalniczy spełniał odpowiednie normy w zakresie precyzyjnego zadawania wartości zgodnie z instrukcjami WPS lub wymaganiami jakościowymi.

Zdalne sterowanie ArcValidator RC rejestruje dane każdej walidacji, aby później można było je przesłać do programu komputerowego.

Obciążnica ArcValidator to kompaktowe i uniwersalne urządzenie do walidacji sprzętu różnych producentów.

Dlaczego walidacja sprzętu jest niezbędna?

Walidacja sprzętu spawalniczego pozwala mieć pewność, że urządzenia spełniają wymogi norm w zakresie precyzji i jakości pracy. W tym celu, na przykład, w urządzeniach MIG/MAG mierzy się dokładność i stabilność wartości wyjściowych prądu, napięcia i prędkości podawania drutu. Potwierdzana jest także powtarzalność zadawania tych parametrów.

Sam system ArcValidator bazuje na wymaganiach europejskiej normy EN 50504 opisującej proces walidacji sprzętu spawalniczego. Zgodność systemu ArcValidator z normą opisującą proces walidacji jest gwarantowana dzięki corocznej kalibracji przeprowadzanej przez serwisy Kemppi.

Zrozumiałe i spójne narzędzia do raportowania

Gwarantują, że dane walidacji są rejestrowane i przedstawiane w czytelny oraz precyzyjny sposób. Proces generowania certyfikatów jest w znacznym stopniu zautomatyzowany. Program Kemppi ArcValidator na komputery jest prosty w obsłudze, a jego interfejs jest przejrzysty i intuicyjny. Co więcej, osoby korzystające z niego po raz pierwszy mają do swojej dyspozycji dział pomocy i wskazówek.

Program komputerowy ArcValidator umożliwia zarządzanie procesem walidacji zarówno przed jego rozpoczęciem, jak i po zakończeniu. Pozwala także łatwo tworzyć certyfikaty i zarządzać dokumentacją klienta.

Automatyczna walidacja

Z zaawansowanymi urządzeniami FastMig i KempArc Kemppi możliwa jest także walidacja automatyczna. Podczas całego procesu walidacji obciążnica ArcValidator automatycznie kontroluje i obsługuje sprzęt poddawany walidacji – źródło zasilania lub podajnik drutu – za pośrednictwem połączenia zdalnego sterowania.

Użytkownik ma do wyboru walidację standardową (normalna dokładność) lub precyzyjną (wysoka dokładność) zgodnie z europejską normą EN 50504.

EN 1090 to europejska norma, której wymagania trzeba spełnić, aby móc nanosić oznaczenie CE wymagane do produkcji i montażu konstrukcji stalowych. Wymagania dotyczące precyzji funkcjonowania sprzętu do spawania łukowego są określone w normie EN 60974-1.

Oprogramowanie

Procesy Wise 76

Kemppi zastrzega sobie prawo do zmiany informacji zawartych w niniejszym katalogu.
Aktualne informacje znajdują się na stronie www.kemppi.com

Oprogramowanie Kemppi zapewnia optymalne działanie urządzeń spawalniczych niezależnie od rodzaju wykonywanej pracy. Specjalne procesy i funkcje Wise zapewniają doskonałą jakość oraz wydajność spawania.

Procesy Wise

Wspomagają zarządzanie umiejętnościami spawalniczymi, **wydajnością i jakością**

Rozwiązania programowe z serii Wise™ idealne dla skomplikowanych aplikacji spawalniczych zostały opracowane i przetestowane we współpracy z naszmi partnerami dowodząc swojej przydatności w środowisku produkcyjnym. Kemppi Wise to programowe rozwiązania spawalnicze, które pozwalają osiągać wyniki niedostępne w przypadku standardowego spawania metodą MIG/MAG. Produkty Wise mogą służyć do wydajnego wykonywania spoin graniowych, stałej kontroli mocy spawania, automatycznej kontroli długości łuku i niskoenergetycznego, precyzyjnego spawania cienkich blach.

	Nr do zamówienia	FastMig M	FastMig Pulse	FastMig X	X8 MIG Welder
WiseRoot	6265011	●	●		
WiseRoot+	9990418			●	●
WiseThin	9991013	●	●		
WiseThin+	9990419			●	●
WisePenetration	9991000	●	●	●	
WisePenetration+	X8500002				●
WiseFusion	9991014	●	●	●	●
WiseSteel	X8500001				●

- Wysoka jakość spoin graniowych
- Duża tolerancja na zmienny odstęp rowka spawalniczego
- Nie wymaga stosowania podkładek spawalniczych
- Trzy razy szybsze spawanie w porównaniu z metodą TIG
- Łatwe w obsłudze i stosowaniu
- Niższe koszty obróbki spoin
- Potencjalnie mniejsza objętość złącza spawanego przy grubych elementach, co oznacza mniejsze zużycie drutu i niższy koszt

WiseRoot

WiseRoot to bardzo wydajny, precyzyjnie dopracowany proces spawania niskoenergetycznym łukiem zwarciowym do ręcznego i zautomatyzowanego wykonywania spoin graniowych na elementach ze stali węglowej i nierdzewnej. Proces WiseRoot zaprojektowano z myślą o skutecznym wypełnianiu grani spoin, również w przypadku niedokładnego przygotowania krawędzi, dzięki czemu metoda ta pozwala wykonać grań spoiny trzy razy szybciej niż metoda TIG, jest łatwa w przyswojeniu i obsłudze oraz minimalizuje koszty obróbki po spawaniu. Spawalnicy niechętnie stosują tradycyjną metodę MIG/MAG do wykonywania wysokiej jakości spoin graniowych ze względu na znane problemy z jakością. Proces Kemppi WiseRoot zdecydowanie nie jest jednak metodą tradycyjną i został już uznany za sprawdzone rozwiązanie do spawania grani.

- Najlepszy proces do spawania warstw graniowych na rynku
- Pozwala tworzyć spoiny graniowe znakomitej jakości
- Duża tolerancja na zmienny odstęp rowka spawalniczego
- Nie wymaga stosowania podkładek spawalniczych
- Trzy razy szybsze spawanie w porównaniu z metodą TIG
- Łatwy do opanowania i stosowania
- Niższe koszty obróbki spoin
- Potencjalnie mniejsza objętość złącza spawanego przy grubych elementach, co oznacza mniejsze zużycie drutu i niższy koszt
- Znakomita charakterystyka spawania z użyciem CO_2

WiseRoot+

WiseRoot+ to bardzo wydajny, precyzyjnie dopracowany proces spawania łukiem zwarciowym do ręcznego i zautomatyzowanego wykonywania spoin graniowych na elementach ze stali węglowej i nierdzewnej. Wykorzystuje on precyzyjne pomiary napięcia i moduluje przebieg prądu. Specjalistyczny kabel rozpoznawania napięcia gwarantuje wyświetlanie rzeczywistego napięcia łuku. Wymagana jest regulacja tylko dwóch parametrów: prędkości podawania drutu i dostrajania charakterystyki łuku. Doskonała charakterystyka łuku także przy dłuższych kablach spawalniczych (do 30 m). Bardzo wydajny proces – o 10% szybszy niż standardowe spawanie MAG.

WiseThin

WiseThin to specjalnie opracowany proces spawania niskoenergetycznym łukiem do ręcznego i zautomatyzowanego spawania i lutospawania cienkich blach. Typowe zastosowania to wytwarzanie wysokiej jakości elementów z cienkich blach stalowych i nierdzewnych, między innymi w przemyśle motoryzacyjnym.

- Mniej odprysków niezależnie od spawanego materiału, również przy blachach ocynkowanych
- Mniejsze odkształcenia materiału dzięki o 10–25% mniejszej ilości doprowadzanego ciepła w porównaniu do tradycyjnego spawania MIG/MAG
- Doskonała kontrola nad jeziorkiem, nawet przy nierównym kształcie i dopasowaniu spawanych elementów
- Zmniejsza potrzebę obróbki mechanicznej spoin
- Szybsze spawanie w wielu zastosowaniach

WiseThin+

WiseThin+ to specjalnie opracowany proces spawania niskoenergetycznym łukiem do ręcznego i zautomatyzowanego spawania cienkich blach. Wykorzystuje on precyzyjne pomiary napięcia i regulację prądu. Pozwala uzyskać jakość charakterystyczną dla spawania gazem mieszanym przy użyciu czystego CO_2. Zwiększa dopuszczalny zakres parametrów, a zatem ogranicza potrzebę stosowania drutu o mniejszej średnicy. Miękki i łatwy do kontrolowania łuk. Doskonała jakość spawania blach o grubości 0,8–3,0 mm. Mniej dostarczanego ciepła i deformacji. Znakomite zajarzenie łuku do sczepiania i spoin przerywanych.

- Znakomita charakterystyka spawania z użyciem CO_2
- Ogranicza koszty spawania
- Spawanie w pozycji podolnej i wszystkich innych pozycjach wymuszonych
- Mniejsza ilość i objętość rozprysków
- Łatwe w obsłudze
- Wysoka jakość spoin
- Zmniejsza potrzebę obróbki mechanicznej spoin
- Wyższa prędkość spawania niż w przypadku tradycyjnego spawania łukowego
- Stabilny łuk do spawania pozycyjnego na potrzeby grubszych płyt

WisePenetration

Funkcja WisePenetration zapewnia dostarczanie do jeziorka stałej mocy, niezależnie od zmian położenia uchwytu spawalniczego i odległości między uchwytem a materiałem spawanym. Doskonale nadaje się zarówno do ręcznego, jak i zautomatyzowanego, synergicznego spawania MIG/MAG i rozwiązuje wiele odwiecznych problemów.

- Mniejsze ryzyko wystąpienia przyklejeń
- Zmniejsza potrzebę korygowania parametrów spawania
- Mniej niezgodności spawalniczych, co oznacza oszczędność czasu i kosztów obróbki
- Łatwy w obsłudze i wdrożeniu produkcyjnym
- Równie sprawna praca z długimi i krótkimi zestawami kabli
- Pozwala skrócić czas spawania i zmniejszyć koszty materiałów dodatkowych

WisePenetration+

WisePenetration+ to specjalny proces do synergicznego i impulsowego spawania metodą MIG/MAG, który zapewnia stałe wtopienie niezależnie od odległości końcówki prądowej od elementu spawanego. Utrzymuje stabilną moc spawania w każdej sytuacji.

- Wyjątkowo stabilny i intensywny łuk spawalniczy
- Możliwość spawania głębokich i wąskich rowków
- Zapewnione wtopienie nawet w przypadku ograniczonej widoczności lub dostępności
- Lepsza jakość spoiny z mniejszą ilością odprysków
- Wymagana mniejsza ilość poprawek
- Oszczędność w kosztach materiałów dodatkowych

WiseFusion

Działanie procesu WiseFusion polega na stworzeniu i utrzymaniu optymalnej charakterystyki przenoszenia materiału w postaci mikrozwarcia podczas spawania impulsowego MIG/MAG spawania łukiem natryskowym. Dzięki utrzymywaniu optymalnie krótkiego łuku podczas spawania ręcznego i zautomatyzowanego, proces WiseFusion zapewnia jednolitą jakość spawania we wszystkich pozycjach, a po początkowym ustawieniu nie wymaga już korygowania parametrów. Łatwa kontrola nad jeziorkiem spawalniczym podczas spawania w pozycjach wymuszonych Niewielkie jeziorko spawalnicze Łatwe spawanie we wszystkich pozycjach Wąski, skoncentrowany łuk Dobra koncentracja łuku Wysoka prędkość spawania Wąskie i głębokie rowki Brak potrzeby regulacji długości łuku Zawsze prawidłowe parametry Łatwa obsługa.

- Automatyczna regulacja długości łuku podczas spawania impulsowego MIG/MAG i spawania łukiem natryskowym
- Doskonała kontrola nad jeziorkiem podczas spawania w pozycjach wymuszonych
- Wąski, skupiony, wysokoenergetyczny łuk
- Lepsza jakość i wygląd spoin
- Szybsze spawanie

WiseSteel

Specjalny proces WiseSteel został zaprojektowany z myślą o wyzwaniach związanych z obszarem łuku globularnego. Wykorzystuje on naprzemiennie łuk zwarciowy i natryskowy przez co redukuje ilość odprysków nawet o 30% i tworzy wysokiej jakości spoiny o regularnym wzorze przypominającym rybie łuski. W trybie łuku natryskowego zwiększa prędkość do 30%.

- Łatwe i wydajne spawanie stali węglowych metodą MIG
- Łatwiejsza kontrola jeziorka spawalniczego w pozycji PF
- Precyzyjna kontrola wprowadzonego ciepła od strony jeziorka spawalniczego
- Wzrost wydajności dzięki większej prędkości spawania.
- Mniejsze zniekształcenia z łukiem o dużej gęstości energii
- Zredukowany rozmiar kropli umożliwia spawanie w pionie i pozycji pułapowej
- Oszczędności w kosztach szlifowania i prostowania

WPS
KEMPPI

Instrukcje technologiczne spawania

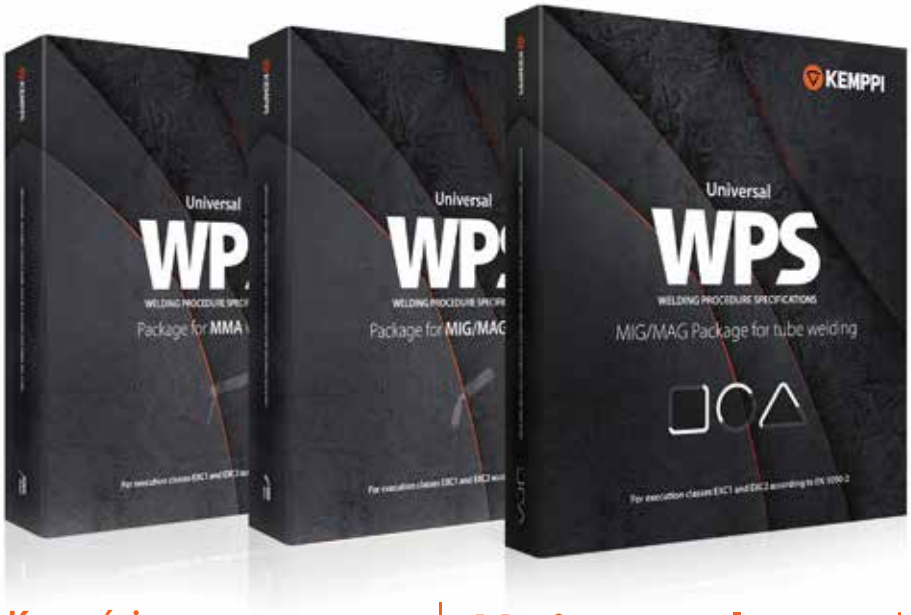
Uniwersalne instrukcje WPS **80**

Kemppi zastrzega sobie prawo do zmiany informacji zawartych w niniejszym katalogu.
Aktualne informacje znajdują się na stronie www.kemppi.com

W celu spełnienia wymagań normy EN 1090-2 Kemppi oferuje uniwersalne pakiety instrukcji technologicznych spawania (WPS) przeznaczone dla zakładów produkcyjnych oraz projektów realizowanych w terenie. Instrukcje WPS dotyczą spawania metodami MIG/MAG i MMA są zgodne z urządzeniami spawalniczymi wszystkich marek i spełniają wymogi norm ISO 15612 oraz EN 1090-2.

Universal WPS

Do urządzeń dowolnej marki



Przygotuj się na normę EN 1090 z Kemppi

Korzyści

- Najbardziej kompleksowe rozwiązanie na rynku, obejmujące spawanie w zakładzie produkcyjnym i w terenie metodami MIG/MAG i MMA.
- Wszystkie trzy pakiety można stosować z urządzeniami spawalniczymi dowolnej marki.
- Pakiet do spawania metodą MIG/MAG obejmuje druty lite, rdzeniowe proszkowe i rdzeniowe metaliczne oraz składa się z 84 kwalifikowanych i przetestowanych instrukcji WPS do spawania MIG/MAG.
- Pakiet MIG/MAG do spawania rur zawiera 28 instrukcji WPS obejmujących rury konstrukcyjne i instalacyjne.
- Pakiet MMA zawiera 28 instrukcji WPS i praktyczne informacje na temat spawania kratownic.
- Wszystkie pakiety instrukcji WPS są użyteczne również w przypadku, gdy wymagana jest określona udarność. Więcej informacji na temat klasyfikacji materiałów dodatkowych można znaleźć na stronie www.kemppi.com/wps.
- Instrukcje WPS dostosowane do indywidualnych wymagań produkcyjnych są dostępne na zamówienie.

Uniwersalne pakiety instrukcji WPS Kemppi

Od 1 lipca 2014 roku, na mocy rozporządzenia w sprawie wyrobów budowlanych (CPR), wszystkie wyroby stalowe i aluminiowe w UE muszą nosić znak CE. Oznacza to duże zmiany w funkcjonowaniu zakładów wytwarzających i montujących wyroby ze stali konstrukcyjnej, ponieważ każdy z nich musi pracować zgodnie z normą EN 1090-2.

Kompleksowe rozwiązanie do prac spawalniczych w zakładzie produkcyjnym i w terenie z użyciem sprzętu spawalniczego dowolnej marki.

W celu spełnienia wymagań normy EN 1090-2 oferujemy uniwersalne pakiety gotowych instrukcji technologicznych spawania (WPS), przeznaczone dla zakładów produkcyjnych i projektów realizowanych w terenie. Instrukcje WPS dotyczą spawania metodami MIG/MAG i MMA. Kemppi jest pierwszym na świecie producentem urządzeń spawalniczych, który wprowadził do oferty pakiety uniwersalnych instrukcji WPS, przystosowane dla wymagającego i zmiennego środowiska, jakim jest plac budowy, gdzie bardzo potrzebne są jasne i proste wytyczne.

Uniwersalne instrukcje WPS Kemppi są przeznaczone do maszyn spawalniczych wszystkich producentów

Instrukcje WPS Kemppi do metod MIG/MAG i MMA są przeznaczone do maszyn spawalniczych wszystkich producentów. Różnorodność urządzeń spawalniczych w firmie nie jest problemem, ponieważ instrukcji można użyć z każdą maszyną. Uniwersalne pakiety instrukcji technologicznych spawania (WPS) są w pełni zgodne z normą EN ISO 15612 i mogą być stosowane do spawania konstrukcji stalowych o klasie wykonania EXC1 i EXC2 zgodnie z normą EN 1090-2.

Wystarczy jeden pakiet instrukcji WPS w zakładzie

Nie trzeba nabywać oddzielnej licencji dla każdej maszyny. Instrukcje WPS są ważne w zakładach i na placach budowy, które podlegają tej samej kontroli technicznej i kontroli jakości.

Uniwersalne instrukcje WPS do spawania metodą MIG/MAG w zakładach produkcyjnych
Ten kompleksowy pakiet zawiera 84 instrukcje WPS do spawania MIG/MAG, które są przeznaczone do maszyn spawalniczych MIG/MAG wszystkich producentów. Obejmują najczęściej używane druty lite, rdzeniowe metaliczne i rdzeniowe proszkowe.

Uniwersalne instrukcje WPS MIG/MAG do spawania rur
Nowy pakiet 28 instrukcji WPS powstał specjalnie na potrzeby spawania doczołowego rur konstrukcyjnych i instalacyjnych metodą MIG/MAG. Obejmują najczęściej używane druty lite i rdzeniowe proszkowe. Dodatkowo zestaw zawiera osiem instrukcji WPS do spawania z zastosowaniem niskoenergetycznego procesu WiseRoot+ Kemppi.

Uniwersalne instrukcje WPS do spawania MMA w terenie
Uniwersalny pakiet instrukcji WPS do spawania elektrodami otulonymi odpowiada aktualnym potrzebom klientów. Zawiera wszystkie niezbędne instrukcje technologiczne spawania, zgodne z dowolnym urządzeniem spawalniczym MMA.

Protokoły kwalifikowania technologii spawania (WPQR)
Natychmiast po nabyciu pakietu instrukcji WPS i zarejestrowaniu konta w serwisie WPS Service można wyświetlić wszystkie protokoły kwalifikowania technologii spawania (WPQR) powiązane z instrukcjami WPS.

Zawartość uniwersalnego pakietu instrukcji WPS Kemppi
Pakiety instrukcji WPS zawierają segregator i pamięć USB. W segregatorze znajduje się umowa licencyjna użytkownika końcowego (EULA), instrukcje obsługi i rejestracji, numer seryjny pakietu i laminowane dokumenty zawierające instrukcje WPS (84 dla metody MIG/MAG, 28 do spawania rur metodą MIG/MAG i 28 dla metody MMA) w języku angielskim. Pamięć USB zawiera oficjalne instrukcje w formacie PDF, które pozwalają zweryfikować, czy standardowe instrukcje WPS Kemppi są prawidłowe. Zawiera także linki do strony administracyjnej WPS oraz instrukcji WPS w różnych językach.

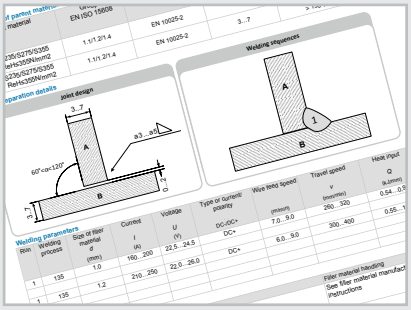
Witryna WPS Service Kemppi do rejestracji i aktualizacji instrukcji oraz zarządzania nimi
Serwis internetowy Kemppi WPS służy do rejestrowania instrukcji WPS i protokołów kwalifikowania technologii spawania (WPQR), a także do zarządzania nimi. Zawiera również dodatkowe wersje językowe instrukcji i protokołów oraz ich najnowsze wydania. Instrukcje WPS są dostępne w wielu różnych językach.

Gdzie kupić
Jeśli masz aktywne konto w systemie Kemppi, pakiety uniwersalnych instrukcji WPS są dostępne za pośrednictwem Kemppi Channel lub u sprzedawców i przedstawicieli Kemppi.

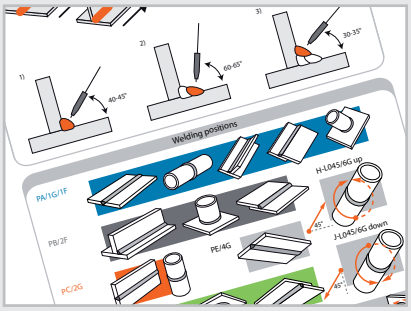
Nr. do zamówienia

Rodzaj pakietu	Nr do zamówienia
Uniwersalny pakiet instrukcji WPS do spawania MIG/MAG	6800003
Uniwersalny pakiet instrukcji WPS do spawania MMA	6800002
Uniwersalny pakiet instrukcji WPS MIG/MAG do spawania rur	6800005

Więcej informacji można znaleźć na platformie WPS Service:
http://www.kemppi.com/wps
Zapraszamy także do bezpośredniego kontaktu z naszymi specjalistami:
weldingservices@kemppi.com.



Czytelne i zrozumiałe instrukcje technologiczne spawania



Każdy arkusz WPS zawiera na odwrocie szczegółowe ilustracje przedstawiające pozycje spawania i kąty

Do pakietów WPS dołączana jest pamięć USB zawierająca dokumenty w postaci elektronicznej i linki do storn internetowych

Akcesoria

Zestawy materiałów eksploatacyjanych do mechanizmów podajnika drutu	**84**
ArcInfo	**92**
Zdalne sterowania	**94**
Inne produkty	**95**
Podwozia dwukołowe	**98**
Podwozia czterokołowe	**99**

Kemppi zastrzega sobie prawo do zmiany informacji zawartych w niniejszym katalogu.
Aktualne informacje znajdują się na stronie www.kemppi.com

Zdalne sterowania, uchwyty elektrodowe, podwozia i prowadnice ochronne to tylko niektóre z naszych produktów. Akcesoria Kemppi uzupełniają ofertę sprzętu i gwarantują doskonałą jakość spawania.

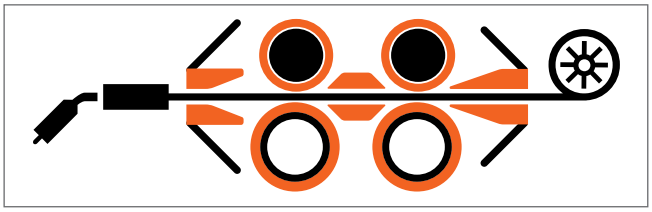
Mechanizm podajnika drutu Zestawy materiałów eksploatacyjnych

Podajnik drutu firmy Kemppi z oryginalnymi częściami zamiennymi gwarantuje bezawaryjną pracę we wszystkich wymagających warunkach. Dzięki wysokiej jakości części zamiennych użytkownik uzyskuje doskonałą stabilność oraz dokładność rozpoczynania i zatrzymywania podawania drutu.

Zestaw części zamiennych do podajnika drutu firmy Kemppi zawiera części, które wymagają okresowych wymian, aby zapewnić funkcjonowanie podajnika i jego dostosowanie do różnorodnych prac spawalniczych.

Więcej informacji dotyczących zgodności części zamiennych można znaleźć w konfiguratorze części eksploatacyjnych Kemppi Kit Selector na stronie: www.kemppi.com.

F000318	Fe	0.8-0.9	V	HD
Zestaw	**Materiał**	**Rozmiar**	**Rowek**	**Rolka podajnika**
1	2	3	4	5



Typowy mechanizm podajnika drutu

1 Zawartość zestawu*

2	Dolna rolka podająca (metalowa)	
2	Górna rolka podająca (metalowa)	
1	Tulejka prowadząca drut, środkowa (plastikowa)	
1	Tulejka prowadząca drut, tylna (metalowa)	
1	Tulejka prowadząca drut, przednia (metalowa)	

* To przykład typowego zestawu części eksploatacyjnych. Liczba rolek podajnika zależy od typu podajnika drutu.

2 Materiał drutu

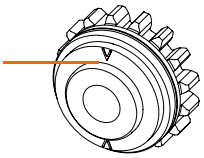
Fe	Stal	**MC**	Drut z rdzeniem metalicznym
Al	Aluminium	**Cu**	Miedź
FC	Drut proszkowy	**St. nierdz.**	Stal nierdzewna

3 Rozmiar drutu (mm)

	1	ø 0,6
	1	ø 0,8-0,9
	1	ø 1,0
	1	ø 1,2
	1	ø 1,4
	1	ø 1,6
	1	ø 2,0
	1	ø 2,4

4 Typ rowka

U	Rowek U-kształtny	U
V	Standardowy rowek V-kształtny	V
VK	V-kształtny, karbowany	V≡
T	Rowek trapezoidalny	



5 Rolka podajnika

-	Standardowa rolka podajnika
HD	Wzmocniona metalowa rolka podajnika

Więcej informacji dotyczących zgodności części zamiennych można znaleźć w konfiguratorze części zamiennych **Kemppi Kit Selector** na stronie: **kitselect.kemppi.com.**

Zestawy materiałów eksploatacyjnych do mechanizmów podajnika drutu

FastMig MF 29

F000223	Al	1,0	U	-
F000226	Al	1,0	U	HD
F000224	Al	1,2	U	-
F000227	Al	1,2	U	HD
F000225	Al	1,6	U	-
F000228	Al	1,6	U	HD
F000322	Fe	0,8–0,9	V	-
F000210	Fe	0,8–0,9	V	HD
F000318	Fe	0,8–0,9	V	HD
F000323	Fe	1,0	V	-
F000211	Fe	1,0	V	HD
F000319	Fe	1,0	V	HD
F000324	Fe	1,2	V	-
F000212	Fe	1,2	V	HD
F000320	Fe	1,2	V	HD
F000325	Fe	1,4	V	-
F000326	Fe	1,6	V	-
F000213	Fe	1,6	V	HD
F000321	Fe	1,6	V	HD
F000327	Fe	2,0	V	-
F000328	Fe	2,4	V	-
F000202	Fe, Cu	0,6	V	-
F000203	Fe, Cu	0,8–0,9	V	-
F000204	Fe, Cu	1,0	V	-
F000205	Fe, Cu	1,2	V	-
F000206	Fe, Cu	1,4	V	-
F000207	Fe, Cu	1,6	V	-
F000208	Fe, Cu	2,0	V	-
F000209	Fe, Cu	2,4	V	-
F000322	MC/FC	0,8–0,9	V	-
F000210	MC/FC	0,8–0,9	V	HD
F000323	MC/FC	1,0	V	-
F000211	MC/FC	1,0	V	HD
F000214	MC/FC	1,0	VK	-
F000219	MC/FC	1,0	VK	HD
F000324	MC/FC	1,2	V	-
F000212	MC/FC	1,2	V	HD
F000215	MC/FC	1,2	VK	-
F000220	MC/FC	1,2	VK	HD
F000325	MC/FC	1,4	V	-
F000216	MC/FC	1,4–1,6	VK	-
F000221	MC/FC	1,4–1,6	VK	HD
F000326	MC/FC	1,6	V	-
F000213	MC/FC	1,6	V	HD
F000327	MC/FC	2,0	V	-
F000217	MC/FC	2,0	VK	-
F000222	MC/FC	2,0	VK	HD
F000328	MC/FC	2,4	V	-
F000218	MC/FC	2,4	VK	-
F000202	Ss	0,6	V	-
F000203	Ss	0,8–0,9	V	-
F000318	Ss	0,8–0,9	V	HD
F000204	Ss	1,0	V	-
F000319	Ss	1,0	V	HD
F000205	Ss	1,2	V	-
F000320	Ss	1,2	V	HD
F000206	Ss	1,4	V	-
F000207	Ss	1,6	V	-
F000321	Ss	1,6	V	HD
F000208	Ss	2,0	V	-
F000209	Ss	2,4	V	-

FastMig MF 33
ArcFeed 200/300/300P/300RC

F000292	Al	1,0/1,2	U	-
F000293	Al	1,2	T	-
F000294	Al	1,2/1,6	U	-
F000295	Al	1,4	T	-
F000296	Al	1,6	T	-
F000297	Al	2,0	T	-
F000298	Al	2,4	T	-
F000276	Fe	0,6/0,8	V	-
F000277	Fe	0,8	V	-
F000278	Fe	1,0	V	-
F000279	Fe	1,0/1,2	V	-
F000280	Fe	1,2	V	-
F000281	Fe	1,4–1,6/2,0	V	-
F000282	Fe	1,6	V	-
F000283	Fe	2,4	V	-
F000284	Fe	3,2	V	-
F000299	MC/FC	1,0/1,2	VK	-
F000300	MC/FC	1,2	VK	-
F000301	MC/FC	1,4–1,6/2,0	VK	-
F000302	MC/FC	1,6	VK	-
F000303	MC/FC	2,4	VK	-
F000304	MC/FC	3,2	VK	-
F000285	Ss	0,8	V	-
F000286	Ss	1,0	V	-
F000287	Ss	1,0/1,2	V	-
F000288	Ss	1,2	V	-
F000289	Ss	1,4–1,6/2,0	V	-
F000290	Ss	1,6	V	-
F000291	Ss	2,4	V	-

FastMig MSF 53, 55, 57

F000223	Al	1,0	U	-
F000226	Al	1,0	U	HD
F000224	Al	1,2	U	-
F000227	Al	1,2	U	HD
F000225	Al	1,6	U	-
F000228	Al	1,6	U	HD
F000322	Fe	0,8–0,9	V	-
F000210	Fe	0,8–0,9	V	HD
F000318	Fe	0,8–0,9	V	HD
F000323	Fe	1,0	V	-
F000211	Fe	1,0	V	HD
F000319	Fe	1,0	V	HD
F000324	Fe	1,2	V	-

U = rowek U-kształtny
V = standardowy rowek V-kształtny
KV = karbowany rowek V-kształtny
T = rowek trapezoidalny
- = wersja standardowa (z plastikową rolką podajnika)
HD = zestaw o podwyższonej odporności (zawiera metalowe rolki podające)
MC/FC = rdzeniowe metaliczne/proszkowe
Więcej informacji można uzyskać po otwarciu
Konfigurator części eksploatacyjnych na stronie kitselect.kemppi.com.

F000318	Fe	0,8–0,9	V	HD
↑	↑	↑	↑	↑
Pakiet	**Materiał**	**Roz-miar**	**Rowek**	**Rolka podajnika**

F000212	Fe	1,2	V	HD
F000320	Fe	1,2	V	HD
F000325	Fe	1,4	V	-
F000326	Fe	1,6	V	-
F000213	Fe	1,6	V	HD
F000321	Fe	1,6	V	HD
F000327	Fe	2,0	V	-
F000328	Fe	2,4	V	-
F000202	Fe, Cu	0,6	V	-
F000203	Fe, Cu	0,8–0,9	V	-
F000204	Fe, Cu	1,0	V	-
F000205	Fe, Cu	1,2	V	-
F000206	Fe, Cu	1,4	V	-
F000207	Fe, Cu	1,6	V	-
F000208	Fe, Cu	2,0	V	-
F000209	Fe, Cu	2,4	V	-
F000322	MC/FC	0,8–0,9	V	-
F000210	MC/FC	0,8–0,9	V	HD
F000323	MC/FC	1,0	V	-
F000211	MC/FC	1,0	V	HD
F000214	MC/FC	1,0	VK	-
F000219	MC/FC	1,0	VK	HD
F000324	MC/FC	1,2	V	-
F000212	MC/FC	1,2	V	HD
F000215	MC/FC	1,2	VK	-
F000220	MC/FC	1,2	VK	HD
F000325	MC/FC	1,4	V	-
F000216	MC/FC	1,4–1,6	VK	-
F000221	MC/FC	1,4–1,6	VK	HD
F000326	MC/FC	1,6	V	-
F000213	MC/FC	1,6	V	HD
F000327	MC/FC	2,0	V	-
F000217	MC/FC	2,0	VK	-
F000222	MC/FC	2,0	VK	HD
F000328	MC/FC	2,4	V	-
F000218	MC/FC	2,4	VK	-
F000202	Ss	0,6	V	-
F000203	Ss	0,8–0,9	V	-
F000318	Ss	0,8–0,9	V	HD
F000204	Ss	1,0	V	-
F000319	Ss	1,0	V	HD
F000205	Ss	1,2	V	-
F000320	Ss	1,2	V	HD
F000206	Ss	1,4	V	-
F000207	Ss	1,6	V	-
F000321	Ss	1,6	V	HD
F000208	Ss	2,0	V	-
F000209	Ss	2,4	V	-

FastMig MXF 63, 65, 67 WFX 200, WFX 300

F000223	Al	1,0	U	-
F000226	Al	1,0	U	HD
F000224	Al	1,2	U	-
F000227	Al	1,2	U	HD
F000365	Al	1,4	U	-
F000225	Al	1,6	U	-
F000228	Al	1,6	U	HD
F000322	Fe	0,8–0,9	V	-
F000210	Fe	0,8–0,9	V	HD
F000318	Fe	0,8–0,9	V	HD
F000323	Fe	1,0	V	-
F000211	Fe	1,0	V	HD
F000319	Fe	1,0	V	HD
F000324	Fe	1,2	V	-
F000212	Fe	1,2	V	HD
F000320	Fe	1,2	V	HD
F000325	Fe	1,4	V	-
F000326	Fe	1,6	V	-
F000213	Fe	1,6	V	HD
F000321	Fe	1,6	V	HD
F000327	Fe	2,0	V	-
F000328	Fe	2,4	V	-
F000202	Fe, Cu	0,6	V	-
F000203	Fe, Cu	0,8–0,9	V	-
F000204	Fe, Cu	1,0	V	-
F000205	Fe, Cu	1,2	V	-
F000206	Fe, Cu	1,4	V	-
F000207	Fe, Cu	1,6	V	-
F000208	Fe, Cu	2,0	V	-
F000209	Fe, Cu	2,4	V	-
F000322	MC/FC	0,8–0,9	V	-
F000210	MC/FC	0,8–0,9	V	HD
F000323	MC/FC	1,0	V	-
F000211	MC/FC	1,0	V	HD
F000214	MC/FC	1,0	VK	-
F000219	MC/FC	1,0	VK	HD
F000324	MC/FC	1,2	V	-
F000212	MC/FC	1,2	V	HD
F000215	MC/FC	1,2	VK	-
F000220	MC/FC	1,2	VK	HD
F000325	MC/FC	1,4	V	-
F000216	MC/FC	1,4–1,6	VK	-
F000221	MC/FC	1,4–1,6	VK	HD
F000326	MC/FC	1,6	V	-
F000213	MC/FC	1,6	V	HD
F000327	MC/FC	2,0	V	-
F000217	MC/FC	2,0	VK	-
F000222	MC/FC	2,0	VK	HD
F000328	MC/FC	2,4	V	-
F000218	MC/FC	2,4	VK	-
F000202	Ss	0,6	V	-
F000203	Ss	0,8–0,9	V	-
F000318	Ss	0,8–0,9	V	HD
F000204	Ss	1,0	V	-
F000319	Ss	1,0	V	HD
F000205	Ss	1,2	V	-
F000320	Ss	1,2	V	HD
F000206	Ss	1,4	V	-
F000207	Ss	1,6	V	-
F000321	Ss	1,6	V	HD
F000208	Ss	2,0	V	-
F000209	Ss	2,4	V	-

Zestawy materiałów eksploatacyjnych do mechanizmów podajnika drutu

FastMig WFX 300 P

F000273	Al	1,0	U	-
F000274	Al	1,2	U	-
F000365	Al	1,4	U	-
F000275	Al	1,6	U	-
F000342	Fe	0,8–0,9	V	-
F000260	Fe	0,8–0,9	V	HD
F000338	Fe	0,8–0,9	V	HD
F000343	Fe	1,0	V	-
F000261	Fe	1,0	V	HD
F000339	Fe	1,0	V	HD
F000344	Fe	1,2	V	-
F000262	Fe	1,2	V	HD
F000340	Fe	1,2	V	HD
F000345	Fe	1,6	V	-
F000263	Fe	1,6	V	HD
F000341	Fe	1,6	V	HD
F000346	Fe	2,0	V	-
F000347	Fe	2,4	V	-
F000252	Fe, Cu	0,6	V	-
F000253	Fe, Cu	0,8–0,9	V	-
F000254	Fe, Cu	1,0	V	-
F000255	Fe, Cu	1,2	V	-
F000256	Fe, Cu	1,4	V	-
F000257	Fe, Cu	1,6	V	-
F000258	Fe, Cu	2,0	V	-
F000259	Fe, Cu	2,4	V	-
F000342	MC/FC	0,8–0,9	V	-
F000260	MC/FC	0,8–0,9	V	HD
F000343	MC/FC	1,0	V	-
F000261	MC/FC	1,0	V	HD
F000264	MC/FC	1,0	VK	-
F000269	MC/FC	1,0	VK	HD
F000344	MC/FC	1,2	V	-
F000262	MC/FC	1,2	V	HD
F000265	MC/FC	1,2	VK	-
F000270	MC/FC	1,2	VK	HD
F000266	MC/FC	1,4–1,6	VK	-
F000271	MC/FC	1,4–1,6	VK	HD
F000345	MC/FC	1,6	V	-
F000263	MC/FC	1,6	V	HD
F000346	MC/FC	2,0	V	-
F000347	MC/FC	2,4	V	-
F000267	MC/FC	2,0	VK	-
F000272	MC/FC	2,0	VK	HD
F000268	MC/FC	2,4	VK	-
F000252	Ss	0,6	V	-
F000253	Ss	0,8–0,9	V	-
F000338	Ss	0,8–0,9	V	HD
F000254	Ss	1,0	V	-
F000339	Ss	1,0	V	HD
F000255	Ss	1,2	V	-
F000340	Ss	1,2	V	HD
F000256	Ss	1,4	V	-
F000257	Ss	1,6	V	-
F000341	Ss	1,6	V	HD
F000258	Ss	2,0	V	-
F000259	Ss	2,4	V	-

FitWeld Evo 300

F000335	Fe	0,8/0,9	V	-
F000336	Fe	1,0	V	-
F000245	Fe	1,0	V	HD
F000348	Fe	1,0	V	HD
F000337	Fe	1,2	V	-
F000246	Fe	1,2	V	HD
F000349	Fe	1,2	V	HD
F000334	Fe, Cu	0,8/0,9	V	-
F000243	Fe, Cu	1,0	V	-
F000244	Fe, Cu	1,2	V	-
F000335	MC/FC	0,8/0,9	V	-
F000336	MC/FC	1,0	V	-
F000245	MC/FC	1,0	V	HD
F000248	MC/FC	1,0	VK	-
F000250	MC/FC	1,0	VK	HD
F000337	MC/FC	1,2	V	-
F000246	MC/FC	1,2	V	HD
F000249	MC/FC	1,2	VK	-
F000251	MC/FC	1,2	VK	HD
F000334	Ss	0,8/0,9	V	-
F000243	Ss	1,0	V	-
F000348	Ss	1,0	V	HD
F000244	Ss	1,2	V	-
F000349	Ss	1,2	V	HD

Kempact MIG 2530

F000223	Al	1,0	U	-
F000226	Al	1,0	U	HD
F000224	Al	1,2	U	-
F000227	Al	1,2	U	HD
F000225	Al	1,6	U	-
F000228	Al	1,6	U	HD
F000322	Fe	0,8–0,9	V	-
F000210	Fe	0,8–0,9	V	HD
F000318	Fe	0,8–0,9	V	HD
F000323	Fe	1,0	V	-
F000211	Fe	1,0	V	HD
F000319	Fe	1,0	V	HD
F000324	Fe	1,2	V	-
F000212	Fe	1,2	V	HD
F000320	Fe	1,2	V	HD
F000325	Fe	1,4	V	-
F000326	Fe	1,6	V	-
F000213	Fe	1,6	V	HD
F000321	Fe	1,6	V	HD
F000327	Fe	2,0	V	-
F000328	Fe	2,4	V	-
F000202	Fe, Cu	0,6	V	-
F000203	Fe, Cu	0,8–0,9	V	-
F000204	Fe, Cu	1,0	V	-

U = rowek U-kształtny
V = standardowy rowek V-kształtny
KV = karbowany rowek V-kształtny
T = rowek trapezoidalny
- = wersja standardowa (z plastikową rolką podajnika)
HD = zestaw o podwyższonej odporności (zawiera metalowe rolki podające)
MC/FC = rdzeniowe metaliczne/proszkowe
Więcej informacji można uzyskać po otwarciu
Konfigurator części eksploatacyjnych na stronie kitselect.kemppi.com.

F000318	Fe	0,8–0,9	V	HD
↑ Pakiet	↑ Materiał	↑ Roz-miar	↑ Rowek	↑ Rolka podajnika

F000205	Fe, Cu	1,2	V	-
F000206	Fe, Cu	1,4	V	-
F000207	Fe, Cu	1,6	V	-
F000208	Fe, Cu	2,0	V	-
F000209	Fe, Cu	2,4	V	-
F000322	MC/FC	0,8–0,9	V	-
F000210	MC/FC	0,8–0,9	V	HD
F000323	MC/FC	1,0	V	-
F000211	MC/FC	1,0	V	HD
F000214	MC/FC	1,0	VK	-
F000219	MC/FC	1,0	VK	HD
F000324	MC/FC	1,2	V	-
F000212	MC/FC	1,2	V	HD
F000215	MC/FC	1,2	VK	-
F000220	MC/FC	1,2	VK	HD
F000325	MC/FC	1,4	V	-
F000216	MC/FC	1,4–1,6	VK	-
F000221	MC/FC	1,4–1,6	VK	HD
F000326	MC/FC	1,6	V	-
F000213	MC/FC	1,6	V	HD
F000327	MC/FC	2,0	V	-
F000217	MC/FC	2,0	VK	-
F000222	MC/FC	2,0	VK	HD
F000328	MC/FC	2,4	V	-
F000218	MC/FC	2,4	VK	-
F000202	Ss	0,6	V	-
F000203	Ss	0,8–0,9	V	-
F000318	Ss	0,8–0,9	V	HD
F000204	Ss	1,0	V	-
F000319	Ss	1,0	V	HD
F000205	Ss	1,2	V	-
F000320	Ss	1,2	V	HD
F000206	Ss	1,4	V	-
F000207	Ss	1,6	V	-
F000321	Ss	1,6	V	HD
F000208	Ss	2,0	V	-
F000209	Ss	2,4	V	-

Kempact Pulse 3000

F000223	Al	1,0	U	-
F000226	Al	1,0	U	HD
F000224	Al	1,2	U	-
F000227	Al	1,2	U	HD
F000225	Al	1,6	U	-
F000228	Al	1,6	U	HD
F000322	Fe	0,8–0,9	V	-
F000210	Fe	0,8–0,9	V	HD
F000318	Fe	0,8–0,9	V	HD
F000323	Fe	1,0	V	-
F000211	Fe	1,0	V	HD
F000319	Fe	1,0	V	HD
F000324	Fe	1,2	V	-
F000212	Fe	1,2	V	HD
F000320	Fe	1,2	V	HD
F000325	Fe	1,4	V	-
F000326	Fe	1,6	V	-
F000213	Fe	1,6	V	HD
F000321	Fe	1,6	V	HD
F000327	Fe	2,0	V	-
F000328	Fe	2,4	V	-
F000202	Fe, Cu	0,6	V	-
F000203	Fe, Cu	0,8–0,9	V	-
F000204	Fe, Cu	1,0	V	-
F000205	Fe, Cu	1,2	V	-
F000206	Fe, Cu	1,4	V	-
F000207	Fe, Cu	1,6	V	-
F000208	Fe, Cu	2,0	V	-
F000209	Fe, Cu	2,4	V	-
F000322	MC/FC	0,8–0,9	V	-
F000210	MC/FC	0,8–0,9	V	HD
F000323	MC/FC	1,0	V	-
F000211	MC/FC	1,0	V	HD
F000214	MC/FC	1,0	VK	-
F000219	MC/FC	1,0	VK	HD
F000324	MC/FC	1,2	V	-
F000212	MC/FC	1,2	V	HD
F000215	MC/FC	1,2	VK	-
F000220	MC/FC	1,2	VK	HD
F000325	MC/FC	1,4	V	-
F000216	MC/FC	1,4–1,6	VK	-
F000221	MC/FC	1,4–1,6	VK	HD
F000326	MC/FC	1,6	V	-
F000213	MC/FC	1,6	V	HD
F000327	MC/FC	2,0	V	-
F000217	MC/FC	2,0	VK	-
F000222	MC/FC	2,0	VK	HD
F000328	MC/FC	2,4	V	-
F000218	MC/FC	2,4	VK	-
F000202	Ss	0,6	V	-
F000203	Ss	0,8–0,9	V	-
F000318	Ss	0,8–0,9	V	HD
F000204	Ss	1,0	V	-
F000319	Ss	1,0	V	HD
F000205	Ss	1,2	V	-
F000320	Ss	1,2	V	HD
F000206	Ss	1,4	V	-
F000207	Ss	1,6	V	-
F000321	Ss	1,6	V	HD
F000208	Ss	2,0	V	-
F000209	Ss	2,4	V	-

Kempact Pulse 3000 MVU

F000223	Al	1,0	U	-
F000226	Al	1,0	U	HD
F000224	Al	1,2	U	-
F000227	Al	1,2	U	HD
F000225	Al	1,6	U	-
F000228	Al	1,6	U	HD
F000322	Fe	0,8–0,9	V	-

Zestawy materiałów eksploatacyjnych do mechanizmów podajnika drutu

F000322	Fe	0,8-0,9	V	-
F000210	Fe	0,8-0,9	V	HD
F000318	Fe	0,8-0,9	V	HD
F000323	Fe	1,0	V	-
F000211	Fe	1,0	V	HD
F000319	Fe	1,0	V	HD
F000324	Fe	1,2	V	-
F000212	Fe	1,2	V	HD
F000320	Fe	1,2	V	HD
F000325	Fe	1,4	V	-
F000326	Fe	1,6	V	-
F000213	Fe	1,6	V	HD
F000321	Fe	1,6	V	HD
F000327	Fe	2,0	V	-
F000328	Fe	2,4	V	-
F000202	Fe, Cu	0,6	V	-
F000203	Fe, Cu	0,8-0,9	V	-
F000204	Fe, Cu	1,0	V	-
F000205	Fe, Cu	1,2	V	-
F000206	Fe, Cu	1,4	V	-
F000207	Fe, Cu	1,6	V	-
F000208	Fe, Cu	2,0	V	-
F000209	Fe, Cu	2,4	V	-
F000322	MC/FC	0,8-0,9	V	-
F000210	MC/FC	0,8-0,9	V	HD
F000323	MC/FC	1,0	V	-
F000211	MC/FC	1,0	V	HD
F000214	MC/FC	1,0	VK	-
F000219	MC/FC	1,0	VK	HD
F000324	MC/FC	1,2	V	-
F000212	MC/FC	1,2	V	HD
F000215	MC/FC	1,2	VK	-
F000220	MC/FC	1,2	VK	HD
F000325	MC/FC	1,4	V	-
F000216	MC/FC	1,4-1,6	VK	-
F000221	MC/FC	1,4-1,6	VK	HD
F000326	MC/FC	1,6	V	-
F000213	MC/FC	1,6	V	HD
F000327	MC/FC	2,0	V	-
F000217	MC/FC	2,0	VK	-
F000222	MC/FC	2,0	VK	HD
F000328	MC/FC	2,4	V	-
F000218	MC/FC	2,4	VK	-
F000202	Ss	0,6	V	-
F000203	Ss	0,8-0,9	V	-
F000318	Ss	0,8-0,9	V	HD
F000204	Ss	1,0	V	-
F000319	Ss	1,0	V	HD
F000205	Ss	1,2	V	-
F000320	Ss	1,2	V	HD
F000206	Ss	1,4	V	-
F000207	Ss	1,6	V	-
F000321	Ss	1,6	V	HD
F000208	Ss	2,0	V	-
F000209	Ss	2,4	V	-

Kempact RA 181A, 251 R, 251 A

F000241	Al	1,0	U	-
F000242	Al	1,2	U	-
F000333	Cu	0,6	V	-
F000236	Cu	0,8-0,9	V	-
F000237	Cu	1,0	V	-
F000238	Cu	1,2	V	-
F000333	Fe	0,6	V	-
F000236	Fe	0,8-0,9	V	-
F000237	Fe	1,0	V	-
F000238	Fe	1,2	V	-
F000239	MC/FC	1,0	VK	-
F000240	MC/FC	1,2	VK	-
F000333	Ss	0,6	V	-
F000236	Ss	0,8-0,9	V	-
F000237	Ss	1,0	V	-
F000238	Ss	1,2	V	-

Kempact RA 253R, 253A, 253RMW, 253AMV, 323R, 323A, 323RMV, 323AMV

F000234	Al	1,0	U	-
F000235	Al	1,2	U	-
F000330	Fe	0,8-0,9	V	-
F000331	Fe	1,0	V	-
F000332	Fe	1,2	V	-
F000329	Fe, Cu	0,6	V	-
F000229	Fe, Cu	0,8-0,9	V	-
F000230	Fe, Cu	1,0	V	-
F000231	Fe, Cu	1,2	V	-
F000330	MC/FC	0,8-0,9	V	-
F000331	MC/FC	1,0	V	-
F000332	MC/FC	1,2	V	-
F000232	MC/FC	1,0	VK	-
F000233	MC/FC	1,2	VK	-
F000329	Ss	0,6	V	-
F000229	Ss	0,8-0,9	V	-
F000230	Ss	1,0	V	-
F000231	Ss	1,2	V	-

X8 Wire Feeder

F000451	Al	1,0	U	-
F000452	Al	1,2	U	-
F000453	Al	1,4	U	-
F000454	Al	1,6	U	-
F000421	Fe	0,8-0,9	V	-
F000427	Fe	0,8-0,9	V	HD
F000439	Fe	0,8-0,9	V	HD
F000422	Fe	1,0	V	-
F000428	Fe	1,0	V	HD
F000440	Fe	1,0	V	HD

U = rowek U-kształtny
V = standardowy rowek V-kształtny
KV = karbowany rowek V-kształtny
T = rowek trapezoidalny
- = wersja standardowa (z plastikową rolką podajnika)
HD = zestaw o podwyższonej odporności (zawiera metalowe rolki podające)
MC/FC = rdzeniowe metaliczne/proszkowe
Więcej informacji można uzyskać po otwarciu
Konfigurator części eksploatacyjnych na stronie kitselect.kemppi.com.

F000318	Fe	0,8–0,9	V	HD
↑	↑	↑	↑	↑
Pakiet	**Materiał**	**Roz-miar**	**Rowek**	**Rolka podajnika**

F000423	Fe	1,2	V	-
F000429	Fe	1,2	V	HD
F000463	Fe	1,2	V	HD
F000424	Fe	1,6	V	-
F000430	Fe	1,6	V	HD
F000441	Fe	1,6	V	HD
F000425	Fe	2,0	V	-
F000426	Fe	2,4	V	-
F000431	Fe, Cu	0,6	V	-
F000432	Fe, Cu	0,8-0,9	V	-
F000433	Fe, Cu	1,0	V	-
F000434	Fe, Cu	1,2	V	-
F000435	Fe, Cu	1,4	V	-
F000436	Fe, Cu	1,6	V	-
F000437	Fe, Cu	2,0	V	-
F000438	Fe, Cu	2,4	V	-
F000421	MC/FC	0,8-0,9	V	-
F000427	MC/FC	0,8-0,9	V	HD
F000422	MC/FC	1,0	V	-
F000428	MC/FC	1,0	V	HD
F000442	MC/FC	1,0	VK	-
F000447	MC/FC	1,0	VK	HD
F000423	MC/FC	1,2	V	-
F000429	MC/FC	1,2	V	HD
F000443	MC/FC	1,2	VK	-
F000448	MC/FC	1,2	VK	HD
F000444	MC/FC	1,4-1,6	VK	-
F000449	MC/FC	1,4-1,6	VK	HD
F000424	MC/FC	1,6	V	-
F000430	MC/FC	1,6	V	HD
F000425	MC/FC	2,0	V	-
F000426	MC/FC	2,4	V	-
F000445	MC/FC	2,0	VK	-
F000450	MC/FC	2,0	VK	HD
F000446	MC/FC	2,4	VK	-
F000431	Ss	0,6	V	-
F000432	Ss	0,8-0,9	V	
F000439	Ss	0,8-0,9	V	HD
F000433	Ss	1,0	V	-
F000440	Ss	1,0	V	HD
F000434	Ss	1,2	V	-
F000463	Ss	1,2	V	HD
F000435	Ss	1,4	V	-
F000436	Ss	1,6	V	-
F000441	Ss	1,6	V	HD
F000437	Ss	2,0	V	-
F000438	Ss	2,4	V	-

X8 SuperSnake GT02XX/M

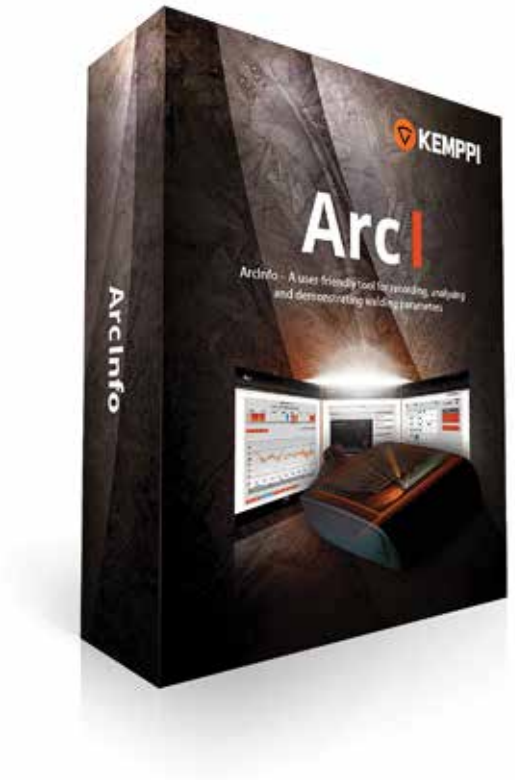
F000464	Fe	1,0	V	-
F000465	Fe	1,2	V	-
F000466	Fe	1,6	V	-
F000466	Fe	1,6	V	HD
F000468	Fe	1,2	V	HD
F000469	Fe	1,6	V	HD
F000470	Ss	1,0	V	-
F000471	Ss	1,2	V	-
F000472	Ss	1,4	V	-
F000473	Ss	1,6	V	-
F000474	Ss	1,0	V	HD
F000475	Ss	1,2	V	HD
F000476	Ss	1,6	V	HD
F000478	MC/FC	1,2	VK	-
F000479	MC/FC	1,4-1,6	VK	-
F000481	MC/FC	1,2	VK	HD
F000482	MC/FC	1,4-1,6	VK	HD
F000484	Al	1,2	U	-
F000485	Al	1,4	U	-
F000486	Al	1,6	U	-

SuperSnake dla FastMig X/M

W004280	Al	1,2	U	-
W010104	Al	1,6	U	-
W004276	Fe	0,8-0,9	V	-
W004277	Fe	1,0	V	-
W004278	Fe	1,2	V	-
W004279	Fe	1,6	V	-
W004281	MC/FC	1,2	VK	-
W006608	MC/FC	1,6	VK	-

ArcInfo

Narzędzie do analizy danych o spawaniu



Korzyści

- Łatwa w użyciu usługa sieciowa
- Obrazowe przedstawienie parametrów spawania
- Idealnie sprawdza się w szkołach i warsztatach
- Wspomaga naukę spawania i prace badawcze
- Zapewnia rzeczywiste dane na potrzeby kosztorysów
- Ułatwia gromadzenie danych podczas testów związanych z kwalifikowaniem technologii spawania

Szybki sposób na analizę parametrów spawania

Zapis parametrów

Parametry spawania stanowią zasadniczy czynnik decydujący o jakości spawania. Prąd, napięcie i prędkość spawania, szybkość podawania drutu oraz ilość doprowadzanego ciepła wpływają również na wydajność i koszt pracy. ArcInfo przetwarza te dane do postaci, która jest łatwa do zrozumienia i przyswojenia. Główne cechy tego rozwiązania to użyteczność i przejrzystość.

Usługa sieciowa

Narzędzie ArcInfo przedstawia pomiary w postaci graficznej. Raporty naprawdę robią wrażenie, są dokładne i bezsporne, a zarazem przejrzyste . Przetwarzanie i przechowywanie danych jest łatwiejsze niż kiedykolwiek.

Własne instrukcje WPS na podstawie zarejestrowanych danych

Możesz załadować szablon pWPS (wstępna instrukcja technologiczna spawania) z ArcInfo i wykorzystać parametry spawania zarejestrowane przez system, aby po zakwalifikowaniu pWPS stworzyć własne instrukcje WPS.

Zasada działania systemu ArcInfo

W celu gromadzenia danych należy podłączyć do urządzenia spawalniczego, obojętnie, czy jest to FastMig Pulse, FastMig KMS, FastMig X czy FastMig M, urządzenie DataCatch. Po zakończeniu spawania wystarczy podłączyć DataCatch do komputera i od razu otrzymuje się dostęp do danych przez internet. Ponieważ ArcInfo jest usługą sieciową, nie trzeba myśleć o aktualizowaniu programu – najnowsza wersja jest zawsze dostępna automatycznie.

Nowy wymiar nauczania

ArcInfo przyśpiesza proces uczenia. Szkoleniowcy mogą teraz nauczać technik spawania w bardziej obrazowy i motywujący sposób, jednocześnie pogłębiając proces uczenia. System wskazuje także, gdzie w internecie osoby uczące się mogą znaleźć więcej informacji.

FastMig | **DataCatch** | **Laptop** | **ArcInfo na serwerze w chmurze**

Aby rozpocząć rejestrację danych ze spawarki i przesłać je na serwer ArcInfo, wystarczy podłączyć urządzenie i kliknąć.

Urządzenie DataCatch powinno być podłączone do maszyny, której parametry mają być rejestrowane. Podłącz urządzenie DataCatch do komputera i kliknij przycisk, aby przesłać dane do aplikacji ArcInfo. Rozpocznij analizę danych spawania.

1. Przejrzysta i łatwa do zrozumienia prezentacja spoin na osi czasu
2. Obrazowe prezentowanie parametrów spawania dla każdej spoiny
3. Wiele przydatnych informacji o najczęściej występujących wadach spoin

Dane do zamówienia

ArcInfo	6265032

Urządzenie DataCatch umożliwia gromadzenie danych

Dane można wyświetlać i analizować na komputerze

Zdalne sterowania

C100C

R10

R20

R11T

R30

Korzystanie z odpowiednio dobranego i łatwego w obsłudze zdalnego sterowania poprawia jakość, wydajność, komfort i bezpieczeństwo spawania. Zdalne sterowanie, ręczne, nożne czy montowane na uchwycie, znacznie zmniejszają konieczność przemieszczania się między stanowiskiem pracy a źródłem zasilania, zwiększając wydajność pracy, a ograniczając zmęczenie.

Zdalne sterowania	**C100C**	**C100C**	**R10**	**R10**	**R20**	**R11T**	**R30**	**R30**
Długość (m)	5	10	5	10	5		5	10
Nr do zamówienia	6185410	6185411	6185409	618540901	6185419	6185442	6185420	618542001
FastMig M			●	●	●		● (MXF)	● (MXF)
FastMig X							●	●
Minarc 220			●	●				
MinarcTig			●	●				
MasterTig MLS			●	●		●		
MasterTig MLS ACDC			●	●				
MasterTig ACDC	●	●						
Master MLS			●	●		●		
KempGouge ARC 800			●	●				
Master S			●	●		●		

C100F

R11F

FR43

FR45

Zdalne sterowania	**C100F**	**R11F**	**FR43**	**FR45**
Długość (m)	5	5	5	
Nr do zamówienia	6185405	6185407	FR43	FR45
MasterTig			●	●
MinarcTig		●		
MasterTig MLS		●		
MasterTig MLS ACDC		●		
MasterTig 3500 ACDC	●			

Inne produkty

Zaciski kabla masy		Nr do zamówienia
Kemppi 200, 200 A	25…35 mm, zacisk kabla ø 6 mm	9871531
Kemppi 300, 300A	50…70 mm, zacisk kabla ø 6 mm z oplotem miedzianym	9871540
Kemppi 500, 500 A	70…95 mm, zacisk kabla ø 8 mm z oplotem miedzianym	9871541
Kemppi G- 600, 600 A	35...120 mm, mocowanie kabla śrubą sześciokątną, korpus mosiężny, zaciskane śrubą	9871560

Uchwyty elektrodowe	Prąd maks. dla 60%/35%	Masa (g) / rozmiar kabla (mm²)	Nr do zamówienia
KEMPPI 300	150/200, 300 A	321/16–25	9871021
KEMPPI 400	200/250, 400 A	421/16–25	9871031
URANIA 5	250/300, 500 A	500/35–50	9871041
URANIA 6	300/400, 600 A	855/50–70	9871051
MYKING 200	200 A	285/10–25	9871060
MYKING 450	450 A	485/35–70	9871070
MYKING 600	600 A	535/50–70	9871080

Wszystkie modele posiadają korpus ze stopu miedzianego i mocowanie kabli śrubą sześciokątną.

Złącza kabli		Nr do zamówienia	Nr do zamówienia
Maksymalny prąd (A)	Kabel mm²	Złącze męskie	Złącze żeńskie
200	10…25	9771650	9771626
250	35	9771671	9771628
315	50	9771670	9771627
400	70	9771680	9771629
500	95		9771630
600	95	9771681	
Trójnik (1 złącze męskie i 2 żeńskie)	70/90		9771637

Inne produkty

	Nr do zamówienia	MXF 63	MXF 65	MXF 67	WFX 300 P	WFX 300/300 AMC	ArcFeed	X8 Welder
Wysięgnik obrotowy KV 401	6185248		●	●	●	●	●	
Rama do zawieszania podajnika MXF 63	6185285	●						
KFH 1000	6185100	●	●	●	●	●	●	
Prowadnice ochronne do podajnika KWF 300	6185287				●			
Zestaw do zawieszania MF 65	W001694		●					
Układ ogrzewania komory szpuli KWF 200/300	6185288	●	●	●	●	●		
KV 200	6185249	●	●	●	●	●	●	
Czujnik gazu 200/300	6237406	●	●	●	●	●		
Płyta obrotowa podajnika drutu	X8702010000							●
Podwójna płyta obrotowa podajnika drutu	X8702020000							●
Ramię przeciwwagi podajnika drutu	X8702030000							●
Mocowanie podajnika drutu do wysięgnika	X8702040000							●
Wieszak na kable	X8701030000							●
Taca na akcesoria	X8701040000							●

Adapter euro do urządzeń MinarcMig i MinarcMig Evo	
Adapter do Eurozłącza	W008366
Prowadnica drutu, 0,6–0,8 mm do adaptera euro	SP008578
Czerwona prowadnica drutu, 0,9–1,0 mm do adaptera euro	SP008856

Gniazda spoczynkowe	
Gniazdo spoczynkowe uchwytu GH 10	6256010
Gniazdo spoczynkowe uchwytu GH 20	6256020
Gniazdo spoczynkowe uchwytu GH 30	6256030

ADAPTER EURO DO URZĄDZEŃ MINARCMIG I MINARCMIG EVO

GNIAZDO SPOCZYNKOWE UCHWYTU GH 10

GNIAZDO SPOCZYNKOWE UCHWYTU GH 20

GNIAZDO SPOCZYNKOWE UCHWYTU GH 30

CZUJNIK GAZU 200/300

Gniazda spoczynkowe umieszcza się najczęściej na urządzeniach spawalniczych, ale można je też montować na podwoziach i stołach spawalniczych.

UKŁAD OGRZEWANIA KOMORY SZPULI
KWF 200/300

WYSIĘGNIK OBROTOWY
KV 401

PŁYTA MONTAŻOWA
KV 200 DO DWÓCH
PODAJNIKÓW DRUTU

RAMA DO ZAWIE-
SZANIA PODAJ-
NIKA MXF 63

ZESTAW DO
ZAWIESZANIA MF 65

KFH 1000

PROWADNICE
OCHRONNE KWF 300

PŁYTA OBROTOWA
PODAJNIKA DRUTU

PODWÓJNA
PŁYTA OBROTOWA
PODAJNIKA DRUTU

RAMIĘ
PRZECIWWAGI
PODAJNIKA DRUTU

MOCOWANIE
PODAJNIKA DRUTU
DO WYSIĘGNIKA

WIESZAK NA
KABLE

TACA NA AKCESORIA

Podwozia dwukołowe

MST 400*

ST 7*

T 10

T 110*

T 130

T 25MT

* Zalecane do mniejszych butli z gazem

	Nr do zamówienia	Masa (kg)	Master MLS 2500, 3500	MasterTig MLS 2000	MasterTig MLS 3000, 4000	MasterTig MLS 3000, 4000 MasterCool 10	MasterTig ACDC 3500W	FastMig M + X (zestaw montażowy T10: W002085)	FastMig M + X (zestaw montażowy T120: W003053)	FitWeld 300	Kempact Pulse 3000	MinarcMig and MinarcMig Evo	Minarc Tig and MinarcTig Evo	Minarc 220
MST 400	6185294	11.8										●	●	●
ST 7	6185290	17								●				
T 10	6185231	18						●						
T 110	6185251	18	●	●	●									
T 130	6185222	23	●	●	●	●						●*		
T25MT	T25MT	31		●	●	●								

* Wymagane mocowanie W015944.

Podwozia czterokołowe

P 20

PM 500

T 22

Wózek na butlę X8 Gas Cylinder Cart

X8 MIG Welder zestaw kół

PM 501

P45MT

	Nr do zamówienia	Masa (kg)	Kempact Pulse 3000 + KempactCool 10	FastMig M + X	FastMig M + X z zestawem montażowym PSL 55	MasterTig ACDC 3500W	X8 MIG Welder	MasterTig
P 20	6185261	25	●					
PM 500	6185291	23		●*				
PM 501	6185292	25			●			
P45MT	P45MT	30,5						●
T 22	6185256	25				●		
X8 Wózek na butle X8 Gas Cylinder Cart	X8701020000						●	
Zestaw kół X8 Wheel Set (w zestawie ze źródłem)	X8701010000						●	

* Mocowanie W002731 wymagane w modelach MV.

Podwozia do podajników drutu i kompaktowych źródeł zasilania

P 501

P 43MT

	Nr do zamówienia	Masa (kg)	FastMig MXF65, MXF67, WFX 300, WFX 300 AMC	MasterTig
P 501	6185269	6.5	●	
P43MT	P43MT	13,5		●

Należy dodatkowo sprawdzić niezbędne zestawy montażowe do podajników.

Dane kontaktowe

Kemppi Oy

Siedziba, zakłady produkcyjne i sprzedaż do dystrybutorów , sprzedaży krajowej

P.O. Box 13 (Kempinkatu 1)
15801 LAHTI
FINLAND
Tel. +358 3 899 11

Kemppi Sverige AB

Kung Hans väg 3
19268 Sollentuna
SWEDEN
Tel. +46-8-590 783 00
e-mail: sales.se@kemppi.com

Kemppi Norge A/S

Danholmen 19
3115 Tønsberg
Postboks 2151, Postterminalen
3103 Tønsberg
NORWAY
Tel. +47 33 34 60 00
e-mail: sales.no@kemppi.com

Kemppi A/S

Literbuen 11
2740 Skovlunde
DENMARK
Tel. +45 4494 1677
e-mail: sales.dk@kemppi.com

Kemppi Benelux B.V.

Minervum 7284
4817 ZM Breda
THE NETHERLANDS
Tel. +31 76 571 7750
e-mail: sales.nl@kemppi.com

Kemppi Benelux B.V.

Belgium
Tel. +32 15 212 880
e-mail: sales.nl@kemppi.com

Kemppi (U.K) Ltd.

Martti Kemppi Building
Priory Business Park
Fraser Road
Bedford, MK443WH
UNITED KINGDOM
Tel. +44 845 6444201
e-mail: sales.uk@kemppi.com

Kemppi France S.A.S

65 Avenue de la Couronne des Prés
78681 Épône Cedex
FRANCE
Tel. + 33 (0) 1 30 90 04 40
e-mail: vente.fr@kemppi.com

Kemppi GmbH

Perchstetten 10
35428 Langgöns
GERMANY
Tel. +49 6403 7792 0
e-mail: sales.de@kemppi.com

Kemppi Sp. z o.o.

ul. Kolonijna 3
03-565 Warszawa
POLAND
Tel. +48 22 7815301
e-mail: info.pl@kemppi.com

Kemppi Australia Pty Ltd

13 Cullen Place
Smithfield NSW 2164
Sydney
AUSTRALIA
Tel. +61 2 9605 9500
e-mail: sales.au@kemppi.com

Kemppi Russia

Polkovaya str. 1
Building 6
127018 Moscow
RUSSIA
Tel. +7 495 739 4304
e-mail: info.ru@kemppi.com

Kemppi Welding Technology (Beijing) Co., Ltd.

Unit 105, 1/F, Building #1,
No. 26 Xihuan South Road
Beijing Economic-Technological Development Area (BDA)
100176 Beijing
CHINA
Tel. +86 10 6787 6064
e-mail: sales.cn@kemppi.com

Kemppi India Private Limited

Lakshmi Towers
New No. 2/770, First Main Road
Kazura Garden, Neelankarai
Chennai—600 041
Tamil Nadu
INDIA
Tel. +91 7338744500
e-mail: sales.india@kemppi.com

Hämeen Kirjapaino, Finland / 002PL20 – 1000

Kemppi jest pionierem w branży spawalniczej. Naszą pasją jest tworzenie rozwiązań, które pomagają klientom w osiąganiu sukcesów na rynku. Firma Kemppi z siedzibą w Lahti w Finlandii zatrudnia ponad 800 specjalistów ds. spawania w 17 krajach i osiąga dochód przekraczający 150 mln EUR. Oferujemy inteligentne urządzenia, oprogramowanie do zarządzania spawaniem i usługi eksperckie. Mamy rozwiązania do wymagających zastosowań przemysłowych, a także gotowe rozwiązania spawalnicze. Ekspertyza lokalna jest dostępna za pośrednictwem naszej globalnej sieci partnerów obejmującej ponad 60 krajów.

www.kemppi.com

KEMPPI