



PROIZVEDENO
U
SRBIJI

WALTER - SRBIJA

WALTER ATOM 200 TIG

PROFESIONALNI INVERTORSKI APARAT ZA ZAVARIVANJE
INDUSTRIJA, GRAĐEVINA I POLJOPRIVREDNA MEHANIZACIJA

Profesionalna primena WALTER ATOM 200TIG aparata:

Bazična i Rutilna elektroda.

Elektroda 3.25mm: Bez ograničenja.

Elektroda 4.00mm: Povremeno normalno zavarivanje.

Elektroda 5.00mm: Povremeno kratkotrajno zavarivanje.

Profili, kutije i limovi sa debljinom zidova do 10mm. Stope do 10mm.

Kotlarske cevi koje se zavaruju bazičnim elektrodama do 3.25mm.

Zavarivanje plugova, tanjirača, osovina i stranica radnih mašina.

Navarivanje plugova i kašika bazičnom elektrodom do 3.25mm.

Zavarivanje tankih limova (0.5mm) elektrodom 1mm-1.6mm.



ATOM200TIG	Unit	MMA/TIG
Ulazni napon	1f	230Vac+/-15%
Ulazna snaga	kW	6
Osigurač 220/230	T/A	25
Elektroda	O	1 do 5 mm
Struja zavarivanja TIG	A	10-200A
Struja zavarivanja MMA	A	10-180A
Napon luka	V	11-32V
Napon praznog hoda: MMA	V	90V
Kablovi za zavarivanje	m	16mm/2x3m
Panelni kontakti	mm	13/35
Intermitenca na 40°C	%	200/180A/40%
10 minuta ciklus		160/160A/60%
2 sata test		140/140A/100%
Dimenzije	mm	120x165x270
Masa	kg	6.0

Primena u poluprofionalnom i hobi režimu:

Zavarivanje TIG postupkom. Limovi od 0.5mm do 10mm.

Zavarivanje celuloznim elektrodama.

Zavarivanje aluminijumskim elektrodama.

Zavarivanje gusanim elektrodama.

Navarivanje kašika bagera elektrodom 3.25mm.

Vertikalni zavar broskog lima sa debelim slojem rđe.

Rad na agregatu. **Preporuka: agregat 8kVA min.**

WALTER ATOM 200TIG NIJE ZA:

Navarivanje kašika bazičnom elektrodom 4mm.

Profesionalno zavarivanje cevi celuloznom elektrodom.

Profesionalno TIG zavarivanje cevi pod pritiskom.

POSEBNI USLOVI EKSPLOATACIJE:

Moguć rad sa mrežnim produžnim kablovima 3x2.5mm, do 50m. Moguće produžavanje zavarivačkih kablova do 15m. Rad na mreži od 180Vac do 265Vac. Pri naponima nižim od 180V moguć je rad rutilnim elektrodama do 2.5mm.

Aparat neće biti oštećen pri niskom naponu do 140V.

OSTALE VAŽNE RADNE KARAKTERISTIKE I INFORMACIJE – WALTER ATOM 200TIG:

- **TIG DC postupak. Ima LIFT TIG opciju.** Gorionik se priključuje na "-" pol. Argon ide direktno iz boce i manometra. Pušta se slavinom na glavi gorionika. Start luka je kresanjem. Moguće oštećenje vrha elektrode prilikom startovanja. Boca, manometar i gorionik nisu u kompletu. Koristiti Ar4.8 ili Ar5.0.
- **HOT START** funkcija sprečava lepljenje elektrode pri startu. Lepljenje nastaje zbog odskakanja elektrode pri prvom dodiru a prilikom ponovnog kontakta sa malim metalnim kupatilom. Udar na struju je oko 270A i ima funkciju brzog uspostavljanja snažnog luka koji onemogućuje hlađenje i očvršćavanje tako nastale veze između elektrode i materijala. HOT START posle toga ima za cilj dodatno zagrevanje elektrode pri startu i brže dovođenje u konstantni radni režim. Kod ovog modela, struja pri startu je oko 150% podešene radne struje i traje 0.2 sec. Sve ove veličine su fabrički podešene i nije ih moguće menjati.
- **ANTI STICK** funkcija isključuje aparat pri kratkom spoju, odnosno ako je elektroda ipak zalepljena. Metalna veza se tada ohladi i lako se slomi. Aparat ponovo startuje sa kašnjenjem da bi se sprečilo neželjeno uspostavljanje luka i zaslepljivanje zbog bljeska prilikom odvajanja.
- **ARC FORCE** je automatsko povećanje radne struje prilikom skraćivanja dužine luka. Olakšava održavanje luka, povećava dubinu provara i poboljšava razlivanje. Struja raste do oko 140% podešene radne struje.
- **O.C.V.** - Napon praznog hoda je oko 90V. Struja pri ovom naponu je oko 10A i omogućava paljenje luka kroz istopljeni omotač ukoliko je on delimično provodan. Omotači bazičnih i celuloznih elektroda su slabo provodni tako da se do metalnog dela elektrode mora doći kresanjem. Rutilna elektroda se samo prisloni uz materijal.
- **Strujno-naponska karakteristika** aparata je definisana tako da pri svim naponima do O.C.V. aparat obezbeđuje dovoljnu struju koja sprečava kidanje i gašenje luka pri transferu kapljica i naglim povećanjima dužine i napona luka. Rezultat je izuzetno stabilan luk pri svim pozicijama.
- **Modularni dizajn.** Svi sklopovi na kojima su mogući kvarovi se mogu lako zameniti. Ovakav dizajn skraćuje vreme servisa na oko 10 minuta i približava održavanje korisniku. Ukoliko su rezervni podsklopovi na raspolaganju, verovatnoća da se u toku posla ostane bez ispravne mašine postaje zanemarljivo mala.

WALTER WWW.ZAVARIVANJE.NET - ZA SVE OSTALE INFORMACIJE

Zavarivanje d.o.o.

Cara Nikolaja II 22

Beograd

tel: +381 (0) 11 2456 064

fax: +381 (0) 11 2421 692

www.zavarivanje.net

e-mail: office@zavarivanje.net