

Magomig 425, Magomig 425w, Magomig 505w

Półautomaty spawalnicze

- Wytrzymała obudowa źródeł prądu z galwanizowanego metalu oraz opcjonalny filtr powietrzny – możliwość pracy w trudnych, korozyjnych i niekorzystnych środowiskach
- Szeroki zakres nastaw napięcia i natężenia prądu spawania – uniwersalność, różnorodność zastosowań
- Tryb spoczynkowy - ograniczenie poboru energii i obniżenie poziomu hałasu, wentylator i pompa w układzie chłodzenia działają tylko wtedy, gdy prowadzony jest proces spawania

Półautomaty przeznaczone są do spawania drutem spawalniczym w osłonie gazu aktywnego CO₂ albo mieszanek gazowych metodą MAG lub w osłonie gazu obojętnego argonu metodą MIG. Umożliwiają spawanie ciągłe i punktowe z płynną nastawą czasu spawania. Przeznaczone są do spawania konstrukcji stalowych drutem spawalniczym pełnym lub drutem rdzeniowym a po zamontowaniu wyposażenia specjalnego umożliwiają spawanie drutem aluminiowym aluminium i jego stopów w osłonie argonu. Szeroki zakres regulacji napięcia i prądu spawania pozwala na optymalny dobór parametrów spawania. Zunifikowana konstrukcja źródeł prądu zapewnia współpracę z podajnikiem drutu ZP 30 lub ZP 30w (z możliwością podłączenia uchwytych chłodzonych cieczą).

Półautomaty spawalnicze (425w i 500w) posiadają wbudowane w źródle prądu: układ do chłodzenia cieczą uchwyt spawalniczy oraz mierniki cyfrowe do odczytu parametrów spawania. Mierniki po zakończeniu spawania podświetlają ostatnie parametry spawania. Zespoły podające posiadają następujące funkcje: spawanie ciągłe i punktowe, spawanie w 2 lub 4-takcie, prędkość dojazdową, regulację upalenia drutu oraz zabezpieczenie przed przypadkowym zajarzeniem łuku



przy uruchamianiu urządzeń. Zespół podający chłodzony cieczą (ZP 30w) posiada specjalny wyłącznik, który uruchomi pompę tylko w przypadku podłączenia uchwyty spawalniczego wymagającego cieczy chłodzącej. Zespół podający może pracować na źródle prądu lub w odległości długości przewodów łączących go ze źródłem prądu. Półautomaty spawalnicze posiadają specjalne układy zabezpieczające je przed przeciążeniem (przegrzaniem) na skutek przekroczenia założonych reżimów pracy, brakiem cieczy chłodzącej, czy niewłaściwego jej przepływu. Zastosowana w urządzeniach klasa izolacji oraz użyte materiały i podzespoły gwarantują bezpieczną długotrwałą i bezawaryjną pracę.

Półautomaty spełniają wymagania norm: EN-60974, EN-50199.

Dane techniczne:

Magomig 425, Magomig 425w, Magomig 505w

	Magomig 425, 425w	Magomig 505w
Napięcie zasilania	3 x 400 V/50 Hz	3 x 400 V/50 Hz
Znamionowy pobór mocy	18,8 KVA	26 KVA
Zakres prądu spawania	50 A/16 V – 420A/35 V	50 A/16,5 V – 500 A/39 V
Napięcie biegu jałowego	14–47 V	17–50 V
Znamionowy prąd spawania		
– w cyklu (P) 30%	420 A	–
– w cyklu (P) 60%	400 A	500 A
– w cyklu (P) 100%	315 A	390 A
Ilość stopni regulacji napięcia	35 (5x7)	40 (5x8)
Średnica spoiwa		
– stalowe	0,8; 1,0; 1,2; 1,6 mm	0,8; 1,0; 1,2; 1,6 mm
– aluminiowe (na życzenie klienta)	1,0; 1,2; 1,6 mm	1,0; 1,2; 1,6 mm
– rdzeniowe (na życzenie klienta)	1,0; 1,2; 1,6 mm	1,0; 1,2; 1,6 mm
Prędkość podawania spoiwa	1,4 – 25,0 m/min	1,4 – 25,0 m/min
Czas spawania punktowego	0,5 – 3,0 s	0,5 – 3,0 s
Ilość rolek podających	4	4
Stopień ochrony	IP23	IP23
Szpula z drutem spawalniczym		
– max waga	20 kg	20 kg
– max średnica	300 mm	300 mm
Pojemność zbiornika cieczy chłodzącej	5,5 l	5,5 l
Max. przepływ cieczy chłodzącej	2 l/min	2 l/min
Masa		
– źródła prądu	199 kg/213 kg*	228 kg
– zespołu podającego ZP-30/ZP-30w*	14 kg/14,7 kg	14,7 kg
Wymiary (dł/szer/wys)		
– źródła prądu		812x552x925 mm
– zespołu podającego		700x255x420 mm
Zalecane gazy osłonowe	CO ₂ , Ar, Ar ₂₀ CO ₂ , Ar ₁₈ CO ₂ , Ar ₂₃ CO ₂ , Ar ₂ CO ₂ , Ar ₂ O ₂	

* dla wersji z chłodzeniem cieczą

OPIS	Numer katalogowy
Magomig 425	0349 304 275
Magomig 425w	0349 304 276
Magomig 505w	0349 304 278
Akcesoria	
Uchwyt spawalniczy MB501 L=3 m	034.0383
Uchwyt spawalniczy MB401D L=3 m	033.0195
Uchwyt spawalniczy MB36KD L=4 m	014.0143S
Zestaw kół jezdných do ZP-30, ZP-30w	0349 493 903
Filtr powietrzny	0349 302 423
Wieszak na uchwyt spawalniczy	0349 303 362
Stabilizator (półka z zwiększonym rozstawem kół)	0349 303 474

Na życzenie klienta dostarczamy uchwyty spawalnicze o długości 4 m lub 5 m.

Dostawa obejmuje

Źródło prądu spawania z przewodem zasilającym 5 m, zespół podający, zestaw przewodów łączących źródło z podajnikiem 5 m i przewód z zaciskiem masowym 5 m.

Możliwa jest kompletacja półautomatów z dłuższymi zestawami przewodów (nawet do 35 m łączącymi źródło z podajnikiem drutu).



Biura Handlowe ESAB:

ul. Chorzowska 108
40-101 Katowice
tel. +48 32 351 11 00
fax +48 32 351 11 20
info@esab.pl
www.esab.pl

Firma

ESAB Sp. z o.o.
Regon: 271 977 650
NIP: 634-00-23-457

Adres:

ul. Żelazna 9
40-952 Katowice
Polska