

# SPARTUS® ProMIG 500W DUAL PULSE SYNERGY

PRZEMYSŁOWY MIG Z POWDWÓJNYM PULSEM



## INFORMACJE WSTĘPNE

**SPARTUS® ProMIG 500W Dual Pulse Synergy** to profesjonalny, przemysłowy półautomat spawalniczy z wydzielonym podajnikiem drutu. Urządzenie wykonane jest z wykorzystaniem nowoczesnych rozwiązań: technologia inwertorowa, tranzystory mocy IGBT, technologia PWM. Umożliwia spawanie metodami MIG/MAG (drotami litymi i proszkowymi), TIG oraz MMA. Maksymalny prąd spawania wynosi 500A dla wszystkich metod w wysokim 60% cyklu pracy. Urządzenie zasilane jest z sieci trójfazowej 400V.



## OPIS URZĄDZENIA

Urządzenie posiada wbudowane 23 synergiczne programy MIG/MAG do spawania takich materiałów jak: stal, stal nierdzewna i aluminium. Wystarczy wybrać odpowiedni program oraz podać wartość oczekiwanego natężenia prądu spawania, a pozostałe parametry urządzenie dobierze automatycznie. Dodatkowo operator ma możliwość wprowadzenia ręcznej korekty do stosowanego aktualnie programu. Ponadto użytkownik może skorzystać z trybu manual, gdzie wszystkie parametry spawania ustawiane są ręcznie, odpowiednio do wymogów technologicznych. **SPARTUS® ProMIG 500W Dual Pulse Synergy** posiada szereg funkcji wspierających przebieg procesu spawania MIG/MAG takich jak: **1P (Pulse)** - spawanie MIG/MAG z pulsacją, która znacząco ułatwia uzyskanie łuku natryskowego. **2P (Dual Pulse)** - spawanie z podwójną pulsacją - spawanie MIG/MAG w jakości TIG, Wave Control, Burn Back, Slow Feed. Wydzielony podajnik wyposażony jest w panel funkcyjny z możliwością regulacji wszystkich parametrów spawania MIG/MAG w trybie manual i synergicznym. Zastosowanie wydzielonego podajnika z pełnym panelem funkcyjnym zwiększa zasięg urządzenia i korzystnie wpływa na jakość i ergonomię pracy w trudnych warunkach przemysłowych. Dodatkowo podajnik kompatybilny jest z uchwytami spawalniczymi Spool Gun.



## PODAJNIK DRUTU

Profesjonalny cztero-rolkowy podajnik drutu spawalniczego, umożliwia pracę długim uchwytem spawalniczym bez względu na rodzaj zastosowanego drutu. Urządzenie kompatybilne jest ze standardowymi szpulami z drutem spawalniczym D200 i D300 o masie do 15kg.



## ZASTOSOWANIA

- przemysł ciężki,
- przemysł stoczniowy,
- spawanie konstrukcji stalowych,
- produkcja,
- wysokojakościowe i wysokowydajnościowe spawanie aluminium.

Wideozaprezentacje produktów



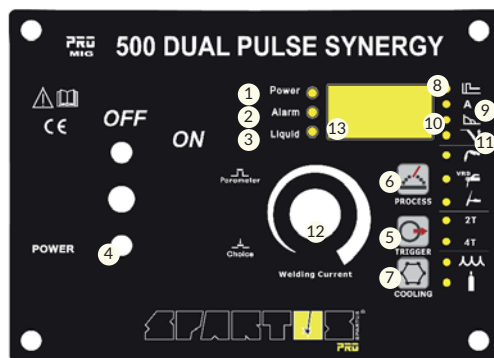
Subskrybuj kanał SPARTUS.INFO

### ● PARAMETRY TECHNICZNE

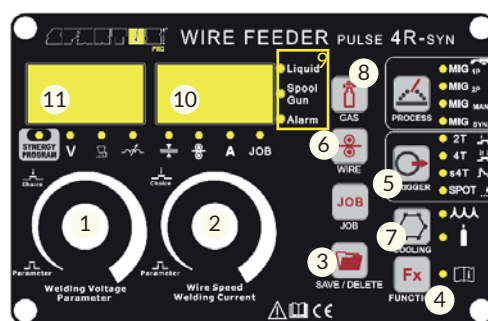
Napięcie zasilania	~3× 400V ± 10% 50 / 60 Hz
Natężenie prądu spawania MIG [A]	15 - 500
Cykl pracy [%]	60[%] 500[A] 100[%] 400[A]
<b>PARAMETRY MIG</b>	
Napięcie wyjściowe pracy [V]	14.8 - 39
Prędkość podawania drutu [m/min]	1,5 - 24
Średnica drutu Ø [mm]	0.8 / 1.0 / 1.2 / 1.6
Programy synergiczne	✓
1P - z pulsem	23
2P - z podwójnym pulsem	23
SYNERGY - bez pulsu	20
Pulsacja/podwójna pulsacja	✓
Regulacja podwójnej pulsacji	✓
dPC (delta prądu pulsującego)	30 - 70[%]
FdP (Częstotliwość 2P)	0,5 - 3,0[Hz]
dut (szerokość podwójnej pulsacji)	10 - 90[%]
bAL (długość łuku prądu bazowego)	-10 - +10
Spawanie punktowe SPOT	✓
Regulacja indukcyjności spawania	Wave Control
Tryb pracy	2T/4T/s4T
Tryb pracy s4T	✓
SCP (prąd początkowy)	1 - 200[%]
SAL (prąd początkowy długość łuku)	-10 - +10

ECP (prąd końcowy)	1 - 200[%]
EAL (prąd końcowy długość łuku)	-10 - +10
Slow Feed	✓
Burn Back	✓
Pre-Gas/Post-Gas	✓
SPOOL GUN	✓
<b>PARAMETRY TIG</b>	
Spawanie TIG DC	✓
Natężenie prądu spawania TIG [A]	10 - 500
Zajazzenie łuku	Lift
Czas opadania prądu [s]	0 - 10
<b>PARAMETRY MMA</b>	
Spawanie elektrodą otuloną MMA	✓
Natężenie prądu spawania MMA [A]	10 - 500
Arc Force/Hot Start	✓
VRD	✓
<b>POZOSTAŁE</b>	
Pobór prądu [A]	MIG 45/ MAG 47/ TIG 37
Współczynnik mocy (cosφ)	0,70
Sprawność η [%]	85
Klasa izolacji	H
Stopień ochrony	IP23
Waga [kg]	102
Wymiary [mm]	1100 × 500 × 1500

### ● PANEL FUNKCYJNY

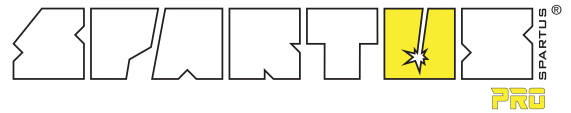


1. Kontrolka zasilania
2. Kontrolka ostrzegawcza przegrzanie
3. Kontrolka ostrzegawcza chłodnica
4. Przełącznik ON/OFF
5. Wybór trybu pracy 2T/4T
6. Wybór trybu spawania
7. Wybór sposobu chłodzenia
8. Funkcja Hot Start
9. Natężenie prądu spawania
10. Funkcja Arc Force
11. Czas opadania prądu
12. Pokrętko dwufunkcyjne: wybór i regulacja parametrów
13. Wyświetlacz parametrów



1. Pokrętko dwufunkcyjne:  
- wybór programu synergicznego lub trybu manual  
- regulacja napięcia spawania
2. Pokrętko regulacji parametrów spawania:  
- MIG/MAG (manual): prędkość posuwu drutu  
- MIG/MAG (synergy): prąd spawania
3. Przycisk zapisu
4. Przycisk wyboru funkcji
5. Wybór trybu pracy 2T/4T
6. Przycisk wprowadzania drutu spawalniczego do uchwytu MIG
7. Wybór sposobu chłodzenia
8. Test gazu
9. Kontrolki ostrzegawcze
10. Wielofunkcyjny wyświetlacz parametrów
11. Wielofunkcyjny wyświetlacz parametrów

# SPARTUS® ProMIG 500W Dual Pulse Synergy



## ● WYPOSAŻENIE STANDARDOWE

wydzielony podajnik drutu 4R

chłodnica

zestaw jezdny

przewód masowy z zaciskiem  
śrubowo-kleszczowym 3m

instrukcja obsługi



## ● WYPOSAŻENIE PAKIETU

uchwyt SPARTUS® MIG SPP 501LCD

wydzielony podajnik drutu 4R

chłodnica


zestaw jezdny

przewód zespolony 5m

uchwyt elektrodowy 3m

przewód masowy z zaciskiem  
śrubowo-kleszczowym 3m

instrukcja obsługi

 3, 4 lub 5m

W cenie pakietu możliwość  
wyboru uchwytu 3-, 4- lub 5 metrowego.



wyświetlacz parametrów  
i sterowanie w rękojeści

