

MasterTig MLS™ ACDC Dane techniczne

Model 1-fazowy	MLS™ 2300 ACDC	
Napięcie zasilania	1~230 V -15 %...+15 %, 50/60 Hz	
Obciążalność	TIG	230 A 5,7 kVA (40%), 170 A 3,9 kVA (100%)
	MMA	180 A 6,0 kVA (40%), 120 A 3,7 kVA (100%)
Napięcie biegu jałowego	58 V	
Zakres parametrów spawania	TIG	3 A / 10,0 V ... 230 A / 19,2 V
	MMA	10 A / 20,5 V ... 180 A / 27,2 V
Wymiary	dł. x szer. x wys. 430 x 180 x 390 mm	
Masa	15 kg	

Modele 3-fazowe	MLS™ 3000 ACDC	MLS™ 3003 ACDC
Napięcie zasilania	3~ 400 V -10% ... +10%, 50/60 Hz	3~ 230 V -10% ... 460 V +10%, 50/60 Hz
Obciążalność	TIG	300 A 13,3 kVA (40%), 190 A 7,9 kVA (100%)
	MMA	250 A 14,4 kVA (40%), 190 A 11,0 kVA (100%)
Napięcie biegu jałowego	63 V	
Zakres parametrów spawania	TIG	3 A / 10,0 V ... 300 A / 22 V
	MMA	10 A / 20,5 V ... 250 A / 30 V
Wymiary	dł. x szer. x wys. 500 x 180 x 390 mm	
Masa	23 kg	

Układy chłodzenia	Mastercool 20 (do modeli 1-fazowych)	Mastercool 30 (do modeli 3-fazowych)
Napięcie zasilania	230 V -15%...+15%	24 VDC
Moc graniczna	100% 50 W	50 W
Moc rozpraszana	1,0 kW	1,0 kW
Maksymalne ciśnienie	4,0 bar	4,0 bar
Płyn chłodzący	20%...40% glikol/woda	20%...40% glikol/woda
Wymiary	dł. x szer. x wys. 500 x 180 x 390 mm	
Masa	8 kg	

MasterTig MLS™ ACDC Numery do zamówienia

Źródła zasilające	
MasterTig MLS™ 2300 ACDC	6162300
MasterTig MLS™ 3000 ACDC	6163000
MasterTig MLS™ 3003 ACDC	6163003

Chłodnice	
Mastercool 20	6162900
Mastercool 30	6163900

Panele sterowania	
ACS	6162805
ACX	6162804

Uchwyty	
TTC 160, 4 m	627016004
TTC 160, 8 m	627016008
TTC 160, 16 m	627016016
TTC 220, 4 m	627022004
TTC 220, 8 m	627022008
TTC 220, 16 m	627022016

Uchwyty chłodzone płynem	
TTC 200W, 4 m	627020504
TTC 200W, 8 m	627020508
TTC 200W, 16 m	627020516
TTC 250W, 4 m	627025504
TTC 250W, 8 m	627025508
TTC 250W, 16 m	627025516

Zdalne sterowania do uchwytów TIG	
RTC 10	6185477
RTC 20	6185478

Zdalne sterowania	
R 10	6185409
R11F	6185407

Kable	
Kabel spawalniczy, 16 mm ² 5 m	6184103
Kabel spawalniczy, 25 mm ² 5 m	6184201
Kabel spawalniczy, 25 mm ² 10 m	6184202
Kabel spawalniczy, 35 mm ² 5 m	6184301
Kabel masy, 16 mm ² 5 m	6184113
Kabel masy, 25 mm ² 5 m	6184211
Kabel masy, 25 mm ² 10 m	6184212
Kabel masy, 35 mm ² 5 m	6184311

Podwozia	
T130	6185222
T110	6185251
T100	6185250
T200	6185258



www.kemppi.com



Master Tig MLS™ 2300, 3000, 3003 ACDC

Wszechstronni Mistrzowie spawania TIG

MasterTig MLS™ ACDC

■ Urządzenia **MasterTig MLS ACDC** umożliwiają spawanie wszystkich metali (zwłaszcza aluminium i stali nierdzewnej) metodą TIG oraz MMA. Mogą być one używane zarówno do spawania ręcznego, jak i zmechanizowanego.

Seria produktów obejmuje najbardziej wszechstronny i zaawansowany sprzęt do spawania metodą TIG, opracowany z wykorzystaniem najnowszych osiągnięć Kemppi.

Zasilanie jedno - lub trójfazowe

W skład rodziny wchodzi dwa modele: MasterTig MLS 2300 ACDC zasilany napięciem jednofazowym oraz MasterTig MLS 3000/3003 ACDC zasilany z sieci trójfazowej. Wielonapięciowy model 3003 toleruje napięcie zasilające w zakresie od 230 do 460 V.

Maksymalny prąd roboczy urządzeń trójfazowych podczas spawania TIG wynosi 300 A w cyklu pracy 40%. Nawet przy pracy ciągłej prąd spawania może sięgać 190 A.

Zastosowanie specjalnego układu korekcji współczynnika mocy pozwoliło uzyskać niezwykle wysoką moc spawania również dla modelu jednofazowego. Maksymalny prąd spawania to 230 A, a praca ciągła jest możliwa z prądem sięgającym 170 A.

Wszystkie parametry niezbędne do spawania TIG

Urządzenia MasterTig MLS ACDC umożliwiają spawanie TIG wszystkimi rodzajami prądu, a więc AC, DC+ i DC-. Dodatkowo dostępna jest funkcja MIX TIG, pozwalająca spawać mieszanym prądem AC i DC.

Cyfrowe panele sterowania oferują wszystkie podstawowe funkcje niezbędne do spawania TIG. Posiadają również liczne funkcje dodatkowe zwiększające jakość i wydajność spawania.

Zadawanie parametrów spawania jest bardzo łatwe, a kanały pamięci umożliwiają zapisywanie wprowadzonych nastaw. Dostępnych jest też kilka rodzajów zdalnego sterowania.

Wydajne chłodnice

Zależnie od typu spawarki MasterTig MLS ACDC dostępne są dwie chłodnice uchwytów chłodzonych płynem: MasterCool 30 dla urządzeń trójfazowych i MasterCool 20 dla urządzeń jednofazowych.

Niezawodność dzięki badaniom nad spawaniem



Badania podstawowe wspomagają tworzenie urządzeń spawalniczych

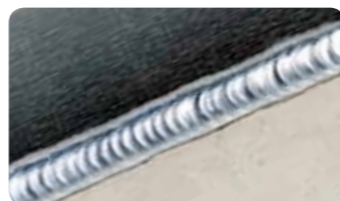
W zakładzie technik spawania Kemppi prowadzone są badania nad podstawowymi zjawiskami spawalniczymi. Ich wyniki wykorzystano między innymi podczas konstruowania urządzeń serii MasterTig MLS ACDC.

Zachowanie łuku spawalniczego jest rejestrowane w laboratorium za pomocą szybkiej kamery, która pozwala śledzić i analizować zachodzące zjawiska w zwolnionym tempie.

W taki oto sposób badania nad spawaniem pomagają tworzyć nowe, coraz bardziej wydajne charakterystyki wyrobów Kemppi.

Właśnie takie badania legły u podstaw licznych innowacji Kemppi, które z kolei pozwoliły wypracować nowe techniki spawalnicze na rynkach międzynarodowych.

Dzięki tym badaniom urządzenia MasterTig MLS ACDC zapewniają stabilność łuku i szeroką gamę przydatnych funkcji dodatkowych.



Nowatorskie rozwiązania powstają we współpracy z naszymi klientami

Pracownicy działu obsługi klienta w Kemppi utrzymują stały kontakt z użytkownikami produktów i usług firmy na różnych poziomach w całej branży spawalniczej.

Doświadczenia użytkowników oraz informacje pozyskane podczas serwisowania i świadczenia usług są gromadzone, analizowane i uwzględniane podczas projektowania nowych urządzeń i usług.

W dziale badań nad technikami spawalniczymi powstają na podstawie opinii klientów nowe urządzenia, funkcje i programy spawania dla konkretnych potrzeb.

Dzięki temu konstruktorzy urządzeń Kemppi mogą tworzyć rozwiązania precyzyjnie dopasowane do potrzeb spawaczy w stoczniach, warsztatach blacharskich, na budowach i wszędzie tam, gdzie spawa się metale – ręcznie, bądź z wykorzystaniem robotów spawalniczych.

Wyższa jakość i wydajność dzięki specjalnym funkcjom

MicroTack™ Szybkość i wysoka jakość szepienia

Szepianie to ważny etap poprzedzający wykonanie spoiny. Jeśli szepce są nierówne lub powstaje przepalenie materiału, dochodzi do deformacji końcowego wyrobu.

Urządzenia MasterTig MLS ACDC wyposażono w funkcję MicroTack, która znacznie ułatwia spawanie szepce również w trudnych sytuacjach, gdy łączone blachy są bardzo cienkie lub różnią się grubością.

Spawanie z wykorzystaniem MicroTack powoduje bardzo niewielkie nagrzewanie materiału, co pozwala wykonywać drobne, niezauważalne i pozbawione defektów szepce. Znacznie przyspiesza to wykonanie ostatecznej spoiny, a tym samym zwiększa wydajność całego procesu spawania.

MIX TIG™ Szybkość płynące z połączenia prądu stałego z prądem przemiennym

Funkcję MIX TIG opracowano specjalnie z myślą o spawaniu aluminium. Umożliwia ona jednocześnie wykorzystanie prądu stałego i prądu przemiennego.

MIX TIG pozwala na optymalne wykorzystanie urządzeń MasterTig MLS ACDC.

Udział poszczególnych składowych prądu można modyfikować stosownie do potrzeb i rodzaju spawanych materiałów.

Zwiększenie udziału prądu przemiennego pozwala kontrolować efekt czyszczenia, natomiast większy udział prądu stałego zapewnia lepsze wtopienie.

Wszechstronne funkcje: więcej możliwości i gładkie spoiny

Dzięki niezwykle wszechstronnym funkcjom urządzenia MasterTig MLS ACDC są najbardziej zaawansowanymi spawarkami TIG na świecie.

Panel sterowania ACX oferuje liczne funkcje ułatwiające i przyspieszające spawanie.

Funkcja Minilog umożliwia zwiększanie lub zmniejszanie prądu podczas spawania jedynie poprzez naciskanie włącznika uchwytu.

Funkcja 4T LOG ułatwia rozpoczęcie i zakończenie spoiny.

Spawarkę wyposażono również w kanały pamięci, które ułatwiają wybór parametrów oraz umożliwiają spawanie prądem pulsującym, który zwiększa wydajność pracy.

Funkcje paneli sterowania:

ACS: Parametry podstawowe i MIX TIG
ACX: Parametry podstawowe, MIX TIG i funkcje specjalne, takie jak MicroTack, spawanie prądem pulsującym, Minilog, 4T LOG i kanały pamięci.



Różnica w jakości spoin szepczych jest wyraźnie widoczna. Spoinę z lewej strony wykonano z wykorzystaniem funkcji MicroTack, zaś spoinę z prawej - standardową metodą TIG.



Stabilny łuk oznacza gładką spoinę i silne połączenie z materiałem spawanym, co przekłada się na dobre własności mechaniczne spoiny.



Wykorzystanie funkcji MicroTack pozwala szybko i łatwo poprawić jakość i zwiększyć wydajność spawania.



Funkcja MIX TIG łączy najkorzystniejsze własności prądu stałego i prądu przemiennego. Umożliwia ona łatwe spawanie materiałów aluminiowych ze znacznym ograniczeniem deformacji.



Wszystkie urządzenia MasterTig MLS ACDC można wyposażyć w panel sterowania ACX lub ACS, oferujący liczne dodatkowe funkcje ułatwiające spawanie i zwiększające jego wydajność.