

Urządzenia spawalnicze



2008/2009



Z myślą o środowisku



Z myślą o środowisku



Z myślą o środowisku

Od ponad dziesięciu lat firma ESAB jest aktywnie zaangażowana w rozwój bezpieczny dla środowiska. Jesteśmy liderem w tym zakresie w branży spawalniczej i byliśmy pierwszym dostawcą urządzeń spawalniczych na świecie, który uzyskał potwierdzenie zgodności ze standardem ISO 14001. Od pierwszego lutego 2008 roku, asortyment produktów ESAB jest również zgodny ze standardem EN 61000-3-12, nową normą UE emisji harmonicznych prądu, zawartą w dyrektywie EMC dotyczącej urządzeń do spawania łukowego. Oznacza to, że sprzęt spawalniczy ESAB jest bardziej wydajny w zakresie zużycia energii dzięki redukcji strat mocy podczas zasilania.

Dyrektywa RoHS 2002/95/EW

Od ponad dwóch lat, na długo przed wejściem w życie Dyrektywy RoHS w 01.07.2006, ESAB zaprzestał stosowania substancji niebezpiecznych w swoich urządzeniach spawalniczych. (Dyrektywa 2002/95/EW w sprawie ograniczeń w stosowaniu niektórych substancji niebezpiecznych w urządzeniach elektrycznych i elektronicznych.)

Z myślą o ŚRODOWISKU

**Aktywna Korekta Współczynnika Mocy
Wydajne wykorzystywanie energii
harmonicznej prądu EN 61000-3-12
Dyrektywa RoHS 2002/95/WE**

PFC

Spis treści



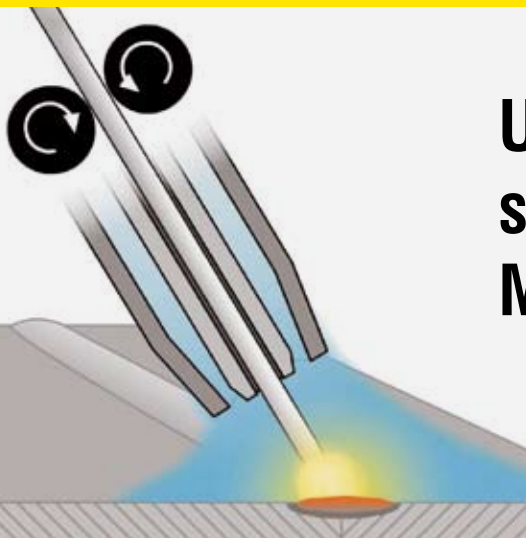
Kompaktowe półautomaty spawalnicze / skokowa regulacja napięcia /	
Origo™ Mig C141, C151	str. 6
Origo™ Mag C171, C201	str. 6
Origo™ Mig C170 3ph, C200 3 ph, C250 3 ph	str. 7
Origo™ Mig C280 PRO, C280 PRO 4WD, C340 PRO, C340 PRO 4WD	str. 8
Origo™ Mig C420w PRO	str. 9
Kompaktowe półautomaty spawalnicze / płynna regulacja napięcia /	
Origo™ Mig C3000 panel MA23, MA23A	str. 10
Aristo™ Mig C3000 panel MA6	str. 11
Półautomaty spawalnicze z wydzielonym podajnikiem / skokowa regulacja napięcia	
Origo™ Mig 320, 430, 430w, 510w	str. 12
Origo™ Feed 30, 30w	str. 13
Półautomaty spawalnicze z wydzielonym podajnikiem / płynna regulacja napięcia / chopper	
Origo™ Mig 402c, 502c, 652c	str. 14
Origo™ Feed 304, 484 panel M13	str. 15
Origo™ Mig 4002c, 5002c, 6502c	str. 16
Origo™ Feed 3004, 4804 panel MA23, MA24, U6	str. 17
Wieloprocusowe półautomaty spawalnicze	
Origo™ Mig 3001i / 4001i panel A24 Mig 3001i / 4001i	str. 18
Origo/Aristo™ Feed 3004 panel MA23, MA24, U6, U8	str. 19
Aristo™ Mig U4000i, 5000i, U5000i	str. 20
Aristo™ Feed 3004, 4804 panel MA23, MA24, U6, U8	str. 21
Synergimig 403 - podajnik ZP S3	str. 22
Zespoły napędowe podajników	str. 23-24
Uchwyty spawalnicze MIG/MAG	
Seria MB GRIP	str. 25
Seria MXL™	str. 26-27
Seria PSF™	str. 28-29
Urządzenia do spawania metodą TIG i MMA / AC / DC /	
Caddy™ Tig 1500i, 2200i panel TA33, TA34	str. 32
Origo™ Tig 3001i panel TA23, TA24 PULS	str. 33
Faltig 200DC, 250DC	str. 34
Aristo™ Tig 4000i panel TA4, TA6	str. 35

Spis treści



Urządzenia do spawania metodą TIG i MMA / AC - DC /	
Caddy™ Tig 2200 AC/DC panel TA33, TA34	str. 36
Origo™ Tig 3000i AC/DC panel TA24	str. 37
Origo™ Tig 4300i AC/DC panel TA24	str. 38
Faltig 400 AC/DC	str. 39
Urządzenia do spawania metodą MMA / DC /	
Caddy™ Arc 151i, 201i panel A31, A33	str. 42
Caddy™ Arc 251 panel A32, A34	str. 43
Miniarc 360	str. 44
Origo™ Arc 4001i panel A22, A24	str. 45
Origo™ Arc 410c, 650c, 810c panel A11, A12	str. 46
Uniwersalny podajnik drutu CC / CV	
MobileFeed 200, 300	str. 47
Generatory spawalniczo-prądotwórcze	
KHM 190 HS, 190 YS	str. 48
KHM 351 YS, 405 YS, 525 PS	str. 49
Uchwyty spawalnicze TIG	
Seria ABITIG	str. 50
Seria TXH™	str. 51-53
Urządzenia do cięcia plazmowego	
Air Plasma 36, 51, 80	str. 54
Air Plasma 150w	str. 55
Origo™ Cut 36i	str. 56
Power Cut 650, 875, 1500	str. 57
Wyposażenie dodatkowe	
Do przecinarek plazmowych	str. 58
Do urządzeń spawalniczych	str. 59-61
Panele sterownicze	str. 62-65
Przystawki zdalnej regulacji	str. 66-67
Ogólne zasady i warunki sprzedaży	str. 68-71

Urządzenia do spawania metodą MIG/MAG

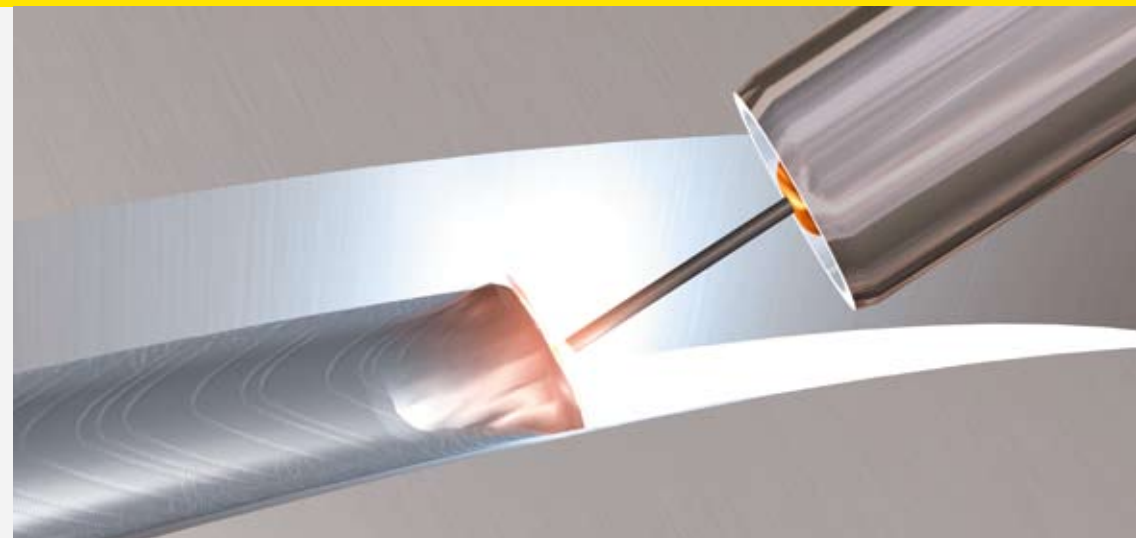


Metoda MIG/MAG jest metodą uniwersalną pozwalającą uzyskiwać stopiwo z bardzo dużą szybkością i we wszystkich pozycjach. Jest szeroko stosowana do spawania cienkich i średnich elementów stalowych oraz do spawania stopów aluminium, zwłaszcza gdy jest wymagana duża wydajność spawania ręcznego.

W metodzie MIG/MAG łuk elektryczny jarzy się między metalową elektrodą, mającą postać ciągłego drutu, a spawanym materiałem. Łuk i jeziorko ciekłego metalu są chronione strumieniem gazu obojętnego lub aktywnego. Metoda ta nadaje się do spawania większości materiałów; stąd są oferowane druty elektrodowe pełne i rdzeniowe odpowiednie dla różnych gatunków metali.

Metoda MAG – spawanie stali niestopowej niskowęglowej w osłonie gazów aktywnych: CO₂ lub w mieszkach gazów aktywnych CO₂ lub O₂ z gazami obojętnymi Ar lub He. Spawanie stali wysokostopowej w osłonie mieszanek gazów aktywnych CO₂ lub O₂ z gazem obojętnym Ar.

Metoda MIG – spawanie aluminium i jego stopów w osłonie gazów obojętnych jakim jest Ar lub mieszanka Ar z He.



Funkcja QSet™ to nowy i szybki sposób na optymalizację parametrów spawania zapewniających najlepszą jakość spoiny. System stanowi nieocenioną pomoc dla spawaczy w szybkim i precyzyjnym doborze parametrów napięciowo – prądowych za pomocą jednego pokrętki.

Wystarczy ustawić prędkość podawania spoiwa, a system QSet™ automatycznie dostosuje parametry spawania zachowując krótki i stabilny łuk dla dowolnego gatunku spawanego materiału, gazu osłonowego i średnicy spoiwa.

Funkcja QSet™ przeznaczona jest do spawania metodą MIG/MAG w zakresie łuku zwarciovego do spawania wysokowydajnego różnych elementów ze stali niskowęglowej, nierdzewnej oraz aluminium. Zastosowań na liniach seryjnej produkcji, do wykonywania spoin w trudnych niedostępnych miejscach, do połączeń rurowych, jak i do lutowania blach z powłokami galwanicznymi.

Origo™ Mig c141, c151, Origo™ Mag c171, c201

Półautomaty z klasycznym transformatorem mocy z serii Origo™ zasilane są z sieci jednofazowej 230 V z max zabezpieczeniem 16 A. Głównymi zaletami tych urządzeń jest płynna regulacja podawania spoiwa i wielostopniowa nastawa napięcia spawania. Zamontowany wentylator chłodzi blok mocy co znacznie wydłuża cykl pracy.

– Origo™ Mig C141 i C151 przeznaczone są do spawania materiałów ze stali niskowęglowej spoiwem o średnicy 0,6 – 0,8 mm na szpulach 200 mm (5kg) w osłonie gazów (Ar/CO₂ i CO₂).

– Origo™ Mag C171 i C201 przeznaczone do spawania stali niskowęglowej, wysokostopowej oraz aluminium spoiwem o średnicy 0,6 – 1,0 mm na szpulach B-300 mm (15kg) w osłonie gazów (Ar/CO₂, CO₂ i Ar). Urządzenia posiadają możliwość spawania punktowego. Opcjonalnie półautomaty można wyposażać w mierniki napięcia i prądu spawania.



ZASTOSOWANIE:

naprawy samochodów
małe warsztaty spawalnicze
transport samochodowy
szkolenie spawaczy
w domu i ogrodzie

Typ urządzenia	Parametry zasilania	Cykl pracy / prąd spawania			Masa	Numer katalogowy
Origo™ Mig C141	230 V - 50 Hz / 16 A	20% 100A	60% 54A	100% 42A	25 kg	0349311170
Origo™ Mig C151	230 V - 50 Hz / 16 A	20% 150A	60% 86A	100% 67A	38 kg	0349311180
Origo™ Mag C171	230 V - 50 Hz / 16 A	20% 170A	60% 98A	100% 76A	59 kg	0349311280
Origo™ Mag C201	230 V - 50 Hz / 16 A	20% 200A	60% 115A	100% 90A	68 kg	0349311290

DOSTAWA OBEJMUJE:

Przewód zasilający 3 m z wtyczką 16A, przewód masowy 3 m, wąż gazowy 1,5 m, instrukcja DTR.

Origo™ Mig C141 i C151 – rolki podajnika 0,6-0,8 mm, uchwyt spawalniczy MXL 150V 2,5 m pod drut 0,8 mm (C141 bez kół jezdnych)

Origo™ Mag C171 i C201 – rolki podajnika 0,6-0,8 mm, uchwyt spawalniczy MXL 200 3 m pod drut 0,8 mm

Wyposażenie dodatkowe:	Numer katalogowy
Cyfrowy miernik V/A dla C171/C201	0349302598
Transformator do podgrzewacza gazu 24 V	0349305151
Zestaw kół jezdnych (Origo™ Mig C141)	0349309073
Adapter na szpulę B-300 dla Origo™ Mag C171 i C201	0349495784

Origo™ Mig c170 3ph, C200 3ph, C250 3ph

Półautomaty z klasycznym transformatorem mocy zasilane z sieci trójfazowej 400 V charakteryzują się stabilnym i pewnym zajarzeniem łuku przy bardzo prostej nastawie parametrów spawania. Urządzenia posiadają płynną regulację podawania spoiwa, czasu spawania punktowego i wielostopniową nastawę napięcia spawania. Przeznaczone są do spawania stali niskowęglowej, wysokostopowej oraz aluminium w osłonie gazów (Ar/CO₂, CO₂ i Ar) drutami pełnymi i samoosłonowymi o średnicy od 0,8 do 1,2 mm, na szpulach B-300 mm (15kg).



ZASTOSOWANIE:

naprawy samochodów
wyrób konstrukcji lekkich
transport samochodowy
szczępienie konstrukcji
szkolenie spawaczy

Typ urządzenia	Parametry zasilania	Cykl pracy / prąd spawania			Masa	Numer katalogowy
Origo™ Mig C170 3ph	400 V - 50 Hz / 16 A	35% 170A	60% 130A	100% 100A	59 kg	0349308670
Origo™ Mig C200 3ph	400 V - 50 Hz / 16 A	35% 200A	60% 150A	100% 120A	68 kg	0349308290
Origo™ Mig C250 3ph	400 V - 50 Hz / 16 A	35% 250A	60% 190A	100% 150A	82 kg	0349307840

DOSTAWA OBEJMUJE:

Przewód zasilający 3 m z wtyczką 16 A, przewód masowy 3 m, wąż gazowy 1,5 m, instrukcja DTR.

Origo™ Mig C170 i C200 – rolki podajnika 0,6-0,8 mm, uchwyt spawalniczy MXL 200 3 m pod drut 0,8 mm

Origo™ Mig C250 – rolki podajnika 0,8-1,0 mm, uchwyt spawalniczy MXL 270 3 m, pod drut 1,0 mm

Wyposażenie dodatkowe:	Numer katalogowy
Cyfrowy miernik V/A	0349302598
Transformator do podgrzewacza gazu 24 V	0349305151
Adapter na szpulę B-300	0349495784

Origo™ Mig C280 PRO, C280 PRO 4WD, C340 PRO, C340 PRO 4WD

Profesjonalne półautomaty spawalnicze o wytrzymałej obudowie odpornej na uszkodzenia mechaniczne. Możliwość zamontowania filtra powietrza oraz stopień ochrony IP23 gwarantuje bezpieczną pracę w trudnych warunkach przemysłowych. Urządzenia przeznaczone są do spawania stali niskowęglowej, wysokostopowej i aluminium drutami o średnicy 0,8 - 1,2 mm. Wielozakresowa regulacja napięcia i zmiana indukcyjności, pozwala osiągać stabilne jarzenie się łuku. Wersja 4WD posiada 4-rolkowy układ podawania spoiwa.

- Origo™ Mig C280 - spawanie punktowe, miernik V/A (opcja)
- Origo™ Mig C340 - obniżona prędkość dojazdowa, 2/4 takt, miernik V/A, regulacja długości upalania drutu.



ZASTOSOWANIE:

produkcja i montaż lekkich konstrukcji
warsztaty spawalnicze
transport samochodowy
ośrodki szkolenia spawaczy

Typ urządzenia	Parametry zasilania	Cykl pracy / prąd spawania	Masa	Numer katalogowy
Origo™ Mig C280 PRO	400 V - 50 Hz / 16 A	30% 280A 60% 190A 100% 150A	91 kg	0349303989
Origo™ Mig C280 PRO 4WD	400 V - 50 Hz / 16 A	30% 280A 60% 190A 100% 150A	92 kg	0349303992
Origo™ Mig C340 PRO	400 V - 50 Hz / 16 A	30% 340A 60% 250A 100% 195A	114 kg	0349303997
Origo™ Mig C340 PRO 4WD	400 V - 50 Hz / 16 A	30% 340A 60% 250A 100% 195A	115 kg	0349303999

DOSTAWA OBEJMUJE: rolki podajnika 0,8-1,0 mm, przewód zasilający 5 m z wtyczką 16 A, przewód masowy 3,5 m, wąż gazowy 3 m, wbudowany transformator podgrzewacza gazu 24 V/80 W, instrukcja DTR

Wyposażenie dodatkowe:	Numer katalogowy
Filtr powietrza	0349302599
Cyfrowy miernik V/A Origo™ Mig C280/C280 4WD	0349302598
Adapter na szpulę B-300	0349495784

Proponowane uchwyty spawalnicze:	Numer katalogowy
MB 25 AK 3,0 m GRIP FK	0349309355
MB 25 AK 4,0 m GRIP FK	0349309356
MB 25 AK 5,0 m GRIP FK	0349309357
MB 36 KD 3,0 m GRIP FK	0349309365
MB 36 KD 4,0 m GRIP FK	0349309366
MB 36 KD 5,0 m GRIP FK	0349309367

Origo™ Mig C420w PRO

Wysokowydajny półautomat o wytrzymałej obudowie odpornej na uszkodzenia mechaniczne. Możliwość zamontowania filtra powietrza oraz stopień ochrony IP23 gwarantuje bezpieczną pracę w trudnych warunkach przemysłowych. Urządzenie posiada układ chłodzenia cieczy z funkcją ELP z automatyczną aktywacją pompy. Urządzenie przeznaczone jest do spawania stali niskowęglowej, wysokostopowej i aluminium drutami o średnicy 0,8 - 1,6 mm. Wielozakresowa regulacja napięcia i zmiana indukcyjności, pozwala osiągać stabilne jarzenie się łuku. Podajnik wyposażony jest w 4-rolkowy układ podawania spoiwa.

- Origo™ Mig C420w - obniżona prędkość dojazdowa, 2/4 takt, miernik V/A, regulacja długości upalania drutu.



ZASTOSOWANIE:

produkcja i montaż wszelkich konstrukcji
warsztaty spawalnicze
zakłady remontowe
ośrodki szkolenia spawaczy.

Typ urządzenia	Parametry zasilania	Cykl pracy / prąd spawania	Masa	Numer katalogowy
Origo™ Mig C420w PRO	400 V - 50 Hz / 32 A	50% 420A 60% 400A 100% 315A	217 kg	0349304102

DOSTAWA OBEJMUJE: roli podajnika 1,0 - 1,2 mm, przewód zasilający 5 m z wtyczką 32 A, przewód masowy 5 m, wąż gazowy 1,5 m, wbudowany transformator podgrzewacza gazu 24 V/80 W, instrukcja DTR

Wyposażenie dodatkowe:	Numer katalogowy
Filtr powietrza	0349302252
Adapter na szpulę B-300	0349495784

Proponowane uchwyty spawalnicze:	Numer katalogowy
MB 401D 3,0 m GRIP FK	0349309371
MB 401D 4,0 m GRIP FK	0349309372
MB 401D 5,0 m GRIP FK	0349309373

Origo™ Mig C3000i panel MA23, MA23A

Inwertyrowe źródła prądu spawania o niewielkiej kompaktowej obudowie. Przeznaczone do spawania metodą Mig/Mag i MMA stali niskowęglowej, wysokostopowej oraz aluminium drutami o średnicy 0,6 - 1,2 mm na szpuli B-300 (15 kg) w osłonie gazów (Ar/CO₂, CO₂ i Ar). Podajnik drutu wyposażony jest w 4-rolkowy układ podawania spoiwa. Panel MA23 posiada unikalną funkcję QSet™, która bez względu na rodzaj spawanego materiału, średnicę drutu oraz gazu osłonowego automatycznie optymalizuje parametry napięciowo - prądowe w zakresie łuku zvarciowego.



ZASTOSOWANIE:

przemysł samochodowy
stanowiska zautomatyzowane
szczępienie i montaż wszelkich konstrukcji
warsztaty spawalnicze
spawanie stali nisko i wysoko-stopowej oraz aluminium
lutowanie materiałów ocynkowanych

Typ urządzenia	Parametry zasilania	Cykli pracy / prąd spawania	Masa	Numer katalogowy
Origo™ Mig C3000i MA23	400 V - 50 Hz / 16 A	35% 300A 60% 240A 100% 200A	38 kg	0459750880
Origo™ Mig C3000i MA23A QSet	400 V - 50 Hz / 16 A	35% 300A 60% 240A 100% 200A	38 kg	0459750881

DOSTAWA OBEJMUJE: rolki podajnika 0,8-1,0 mm, przewód zasilający 5 m z wtyczką 16 A, przewód masowy 4,5 m, wąż gazowy 3 m, uchwyt spawalniczy PSF 305 5 m, instrukcja DTR

Wyposażenie dodatkowe:	Numer katalogowy
Chłodnica Cool Midi 1800i	0459840880
Zestaw jezdny 2-kołowy	0459366890
Zestaw jezdny 4-kołowy	0460060880
Przystawki zdalnej regulacji (patrz str. 66-67)	

Dodatkowe uchwyty spawalnicze:		Numer katalogowy	Numer katalogowy
Chłodzenie powietrzem		Chłodzenie cieczą	
PSF™ 305 3,0 m	0458401880	PSF™ 410w 3,0 m	0458400882
PSF™ 305 4,5 m	0458401881	PSF™ 410w 4,5 m	0458400883

Aristo™ Mig C3000i panel MA6

Inwertyrowe źródło prądu spawania o niewielkiej kompaktowej obudowie. Przeznaczone do spawania metodą Mig/Mag, Puls i MMA, stali niskowęglowej, wysokostopowej oraz aluminium drutami o średnicy 0,6 - 1,2 mm na szpuli B-300 (15 kg) w osłonie gazów (Ar/CO₂, CO₂ i Ar). Podajnik drutu wyposażony jest w 4-rolkowy układ podawania spoiwa. Panel MA6 posiada możliwość spawania łukiem pulsacyjnym przy optymalizacji parametrów za pomocą linii synergicznych zgodnych z materiałem spawanym, średnicą drutu i gazu osłonowego.



ZASTOSOWANIE:

przemysł samochodowy
warsztaty spawalnicze
spawanie stali wysokostopowej oraz aluminium
lutowanie materiałów ocynkowanych

Typ urządzenia	Parametry zasilania	Cykli pracy / prąd spawania	Masa	Numer katalogowy
Aristo™ Mig C3000i MA6	400 V - 50 Hz / 16 A	35% 300A 60% 240A 100% 200A	38 kg	0459750882

DOSTAWA OBEJMUJE: rolki podajnika 0,8-1,0 mm, przewód zasilający 5 m z wtyczką 16 A, przewód masowy 4,5 m, wąż gazowy 3 m, instrukcja DTR

Wyposażenie dodatkowe:	Numer katalogowy
Chłodnica Cool Midi 1800i	0459840880
Zestaw jezdny 2-kołowy	0459366890
Zestaw jezdny 4-kołowy	0460060880
Przystawki zdalnej regulacji (patrz str. 66-67)	

Proponowane uchwyty spawalnicze:	Numer katalogowy		Numer katalogowy
Chłodzenie powietrzem		Chłodzenie cieczą	
PSF™ 305 3,0 m	0458401880	PSF™ 410w 3,0 m	0458400882
PSF™ 305 4,5 m	0458401881	PSF™ 410w 4,5 m	0458400883

Origo™ Mig 320, 430, 430w, 510w

Wysokowydajne półautomaty spawalnicze oparte na klasycznym transformatorze mocy ze skokową regulacją napięcia spawania. Urządzenia posiadają stabilną i odporną na uszkodzenia mechaniczne obudowę, która posiada stopień ochrony IP 23 z możliwością pracy również na zewnątrz. Półautomaty spawalnicze przeznaczone są do spawania łukiem zwarciovym oraz natryskowym w cyklu pracy - 60% prądu znamionowego stali niskowęglowej, wysokostopowej oraz aluminium. Wersja 'w' wyposażona jest w układ chłodzenia cieczy do stosowania uchwytów MIG/MAG do tego przystosowanych.



ZASTOSOWANIE:
 szkieletowanie i montaż wszelkich konstrukcji
 warsztaty spawalnicze
 przemysł ciężki
 przemysł stoczniowy oraz wydobywczy

Typ urządzenia	Parametry zasilania	Cykl pracy / prąd spawania	Masa	Numer katalogowy
Origo™ Mig 320	400 V - 50 Hz / 16 A	30% 320A 60% 250A 100% 195A	111 kg	0349304841
Origo™ Mig 430	400 V - 50 Hz / 32 A	50% 420A 60% 400A 100% 315A	199 kg	0349304558
Origo™ Mig 430w	400 V - 50 Hz / 32 A	50% 420A 60% 400A 100% 315A	213 kg	0349304557
Origo™ Mig 510w	400 V - 50 Hz / 32 A	60% 500A 100% 390A	228 kg	0349304567

* Do kompletu należy dodać odpowiedniej długości zespół przewodów, podajnik drutu i uchwyt spawalniczy (str. 13)

DOSTAWA OBEJMUJE: przewód zasilający 5 m z wtyczką 32 A (OrigoMig 320 - 16 A), przewód masowy 5 m, wąż gazowy 1,5 m, miernik cyfrowy V/A, trzpień pod podajnik, wbudowany transformator podgrzewacza gazu 24 V/80 W, wersja "w" z układem chłodzenia oraz czujnikiem przepływu cieczy, instrukcja DTR

Wyposażenie dodatkowe:	Numer katalogowy
Filtr powietrza Origo™ Mig 320	0349302599
Filtr powietrza Origo™ Mig 430 i 510	0349302423
Stabilizator (szerszy rozstaw kół) Origo™ Mig 320	0349303475
Stabilizator (szerszy rozstaw kół) Origo™ Mig 430 i 510	0349303474
Wieszak na przewody spawalnicze	0349303362
Wzmocniony trzpień pod podajnik z wysięgnikiem (wędka)	0349309748

Origo™ Feed 30, 30w

Podajnik drutu Origo™ Feed 30 (w) jest kompatybilny ze źródłami prądu spawania Origo™ Mig 320, 430 i 510. Płynna regulacja podawania drutu 1,5 do 25 m/min oraz 4-rolkowy zespół napędowy pozwala na stosowanie drutów pełnych i rdzeniowych o średnicy 0,8 - 1,6 mm. Wersja 'w' wyposażona jest w system ELP, który aktywuje pompę w chwili podłączenia uchwytu MIG/MAG chłodzonego cieczą.



PODSTAWOWE FUNKCJE STEROWANIA: regulacja wolnego wylotu elektrody, spawanie punktowe, prędkość dojazdowa obniżona i pełna, 2/4 takt, doraźna regulacja przepływu gazu oraz podawania drutu

Dane do zamówienia:	Numer katalogowy
Origo™ Feed 30	0349304549
Origo™ Feed 30w	0349304548

DOSTAWA OBEJMUJE: rolki podajnika 1,2 - 1,6 mm, wyposażenie dodatkowe: rolki 0,8 - 1,0 mm, adapter szpuli B-300, instrukcja DTR

Wyposażenie dodatkowe:	Numer katalogowy
Zestaw kół jezdnych - standard	0349493903
Zestaw kół jezdnych - wzmocniony	0349493925
Wysięgnik do uchwytu "wędka" (opcja)	0458705880

Przewody łączące źródło prądu z podajnikiem typ: OKC 50, SzR 28 P7

Origo™ Mig 320	Origo™ Mig 430
Zespół przewodów 5 m	0349490624
Zespół przewodów 10 m	0349490608
Zespół przewodów 15 m	0349490607
Zespół przewodów 20 m	0349490604
Zespół przewodów 25 m	0349490606
Origo™ Mig 430w	Origo™ Mig 510w
Zespół przewodów 5 m	0349304641
Zespół przewodów 10 m	0349305295
Zespół przewodów 15 m	0349305296
Zespół przewodów 20 m	0349305297

Proponowane uchwyty spawalnicze:	Numer katalogowy		Numer katalogowy
Chłodzone powietrzem		Chłodzone cieczą	
MB 36 KD 3,0 m GRIP	0349309365	MB 501D 3,0 m GRIP	0349309374
MB 36 KD 4,0 m GRIP	0349309366	MB 501D 4,0 m GRIP	0349309375
MB 36 KD 5,0 m GRIP	0349309367	MB 501D 5,0 m GRIP	0349309376

Origo™ Mig 402c, 502c, 652c

Wieloprocusowe źródła prądu spawania z hybrydowym rozwiązaniem toru prądowego z transformatorem mocy oraz inwerterem po stronie wtórnej, który umożliwia płynną nastawę dynamiki łuku oraz zmianę charakterystyki CV na CC. Urządzenia Origo™ Mig 502c/652c wyposażone są w panel A13 (miernik V/A opcja) z funkcjami do spawania metodą MMA, TIG DC przy zastosowaniu przystawki LiftArc oraz łobienie elektropowietrzne. Origo™ Mig 402c opcjonalnie może być wyposażony w kompletny panel A13 z miernikami V/A. Wszystkie funkcje do spawania metodą MIG/MAG znajdują się w panelu M13 w podajniku drutu.

True Arc Voltage – gwarancja stabilnej, nastawionej wartości napięcia bez względu na długość zespołów przewodów, jak i uchwytów spawalniczych.



ZASTOSOWANIE:

Przemysł ciężki i wydobywczy
Przemysł stoczniowy
Regeneracje i remonty
Warsztaty usługowe
Spawania ciężkich konstrukcji

Typ urządzenia	Parametry zasilania	Cykl pracy / prąd spawania	Masa	Numer katalogowy
Origo™ Mig 402c	400 V - 50 Hz / 32 A	60% 400A 100% 310A	158 kg	0349310750
Origo™ Mig 402cw	400 V - 50 Hz / 32 A	60% 400A 100% 310A	172 kg	0349308500
Origo™ Mig 502c	400 V - 50 Hz / 32 A	60% 500A 100% 400A	194 kg	0349310770
Origo™ Mig 502cw	400 V - 50 Hz / 32 A	60% 500A 100% 400A	208 kg	0349310760
Origo™ Mig 652cw	400 V - 50 Hz / 63 A	60% 650A 100% 500A	228 kg	0349310800

Dostępne są również wersje z zasilaniem wielonapięciowym typu Multi V - (230/400-415/500V 3 ~ 50Hz); (230/440-460/575V 3 ~ 60Hz)

* Do kompletu należy dodać odpowiedniej długości zespół przewodów, podajnik drutu i uchwyt spawalniczy (str. 15)

DOSTAWA OBEJMUJE: przewód zasilający 5 m z wtyczką 32 A (OrigoMig 652 - 63 A), przewód masowy 5 m, trzpień pod podajnik, wersja "w" z układem chłodzenia cieczy (czujnik przepływu - opcja), instrukcja DTR

Wyposażenie dodatkowe:	Numer katalogowy
Panel sterowniczy A13 z miernikami V/A (do OrigoMig 402c)	0349310396
Cyfrowy miernik V/A do panelu A13 (do OrigoMig 502c i 652c)	0455173882
Transformator podgrzewacza gazu CO ₂ 24V / 80W	0349305151
Czujnik przepływu cieczy do wersji "w"	0349302251
Filtr powietrza	0349302252
Wieszak na przewody spawalnicze	0349303362
Dławica - dodatkowe mocowanie zespołu przewodów	0349311700
System czasowego wyłączania wentylatora i pompy cieczy chłodzącej	0349311690
Uchwyt TIG - SR 26V / ESAB 2-pin 4 m	0349480921
Uchwyt TIG - SR 26V / ESAB 2-pin 8 m	0349480922
Przystawka do podłączenia uchwytu TIG LiftArc™	0349311530

Origo™ Feed 304, 484 panel M13, M13y

Podajniki kompatybilne są ze źródłami prądu Origo™ Mig 402c, 502c, 652c. 4-rolkowe układy podawania drutu z rolkami o średnicy 30 mm (Feed 304) przeznaczone są do spawania drutami pełnymi i rdzeniowymi o średnicy 0,6 - 1,6 mm, oraz rolki 48 mm (Feed 484) z dwoma silnikami napędowymi do spawania drutami 1,0 - 2,4 mm. Wersja 'w' wyposażona jest w system ELP, który aktywuje pompę w chwili podłączenia uchwytu MIG/MAG chłodzonego cieczą.



Dane do zamówienia:	Numer katalogowy	Funkcje sterowania	M 13	M13y
Origo™ Feed 304, M13	0459116863	2/4 takt	X	X
Origo™ Feed 304w, M13	0459116873	Wypełniacz krateru	X	X
Origo™ Feed 304, M13y, V/A	0459116864	Regulowany czas upalania elektrody	X	X
Origo™ Feed 304w, M13y, V/A	0459116874	Prędkość dojazdowa obniżona	X	X
Origo™ Feed 484w, M13	0459116973	Cyfrowe mierniki V/A	-	X
Origo™ Feed 484w, M13y, V/A	0459116974	Płynna regulacja napięcia	X	X
		Płynna regulacja prędkości podawania spoiwa 1,9 - 25 m/min		

DOSTAWA OBEJMUJE: rolki podajnika Feed 304 1,0-1,2 mm, Feed 484 1,0-1,2-1,6 mm, instrukcja DTR

Wyposażenie dodatkowe:	Numer katalogowy
Zestaw kół jezdnych	0458707880
Dodatkowe mocowanie uchwytu w złączu EURO	0457341881
Dławica - dodatkowe mocowanie zespołu przewodów	0459234880
Wysięgnik do uchwytu (wędka)	0458705880
Rozdzielacz podajników - Feed selector	0349311680
Przystawka do regulacji gazu i prędkości podawania drutu	0459465880
Przystawki zdalnej regulacji (patrz str. 66-67)	

Przewody łączące źródło prądu z podajnikiem typ: OKC 50, amphenol 19-pin

Zestawienie części i akcesoriów przy zakupie podstawowego typu spawarki MIG-MAG							
Chłodzenie powietrzem		OrigoMig 402c		OrigoMig 502c			
Zespół przewodów 1,7 m		0459836880		0459836980			
Zespół przewodów 5 m		0459836881		0459836981			
Zespół przewodów 10 m		0459836882		0459836982			
Zespół przewodów 15 m		0459836883		0459836983			
Zespół przewodów 25 m		0459836884		0459836984			
Zespół przewodów 35 m		0459836885		0459836985			
Chłodzenie cieczą		OrigoMig 402cw		OrigoMig 502cw		OrigoMig 652cw	
Zespół przewodów 1,7 m		0459836890		0459836990		0459836990	
Zespół przewodów 5 m		0459836891		0459836991		0459836991	
Zespół przewodów 10 m		0459836892		0459836992		0459836992	
Zespół przewodów 15 m		0459836893		0459836993		0459836993	
Proponowane uchwyty spawalnicze:		Numer katalogowy		Numer katalogowy		Numer katalogowy	
Chłodzone powietrzem				Chłodzone cieczą			
PSF™ 305 3,0 m		0458401880		PSF™ 410w 3,0 m		0458400882	
PSF™ 305 4,5 m		0458401881		PSF™ 410w 4,5 m		0458400883	
PSF™ 405 4,5 m		0458401883		PSF™ 510w 4,5 m		0458400885	

Mig 4002c, 5002c, 6502c

Wieloprosesowe źródła prądu spawania z hybrydowym rozwiązaniem toru prądowego z transformatorem mocy oraz inwertorem po stronie wtórnej, który umożliwia płynną nastawę dynamiki łuku oraz zmianę charakterystyki CV na CC. Urządzenia przeznaczone są do spawania metodą MIG/MAG łukiem zwracowym, natryskowym, pulsem oraz metodą MMA. Stopień ochrony IP23 gwarantuje bezpieczną pracę w trudnych warunkach przemysłowych z pracami spawalniczymi na zewnątrz włącznie. Wszystkie funkcje dostępne są w różnych panelach w podajniku drutu.

True Arc Voltage – gwarancja stabilnej, nastawionej wartości napięcia bez względu na długość zespołów przewodów, jak i uchwytów spawalniczych.

QSet™ – funkcja, która bez względu na rodzaj spawanego materiału, średnicy drutu oraz gazu osłonowego automatycznie optymalizuje parametry napięciowo – prądowe w zakresie łuku zwracowego.



ZASTOSOWANIE:

Przemysł ciężki i wydobywczy
Przemysł stoczniowy
Regeneracje i remonty
Warsztaty usługowe
Spawania konstrukcji ciężkich
Wysokowydajne technologie – QSet
Łobienie elektropowietrzne
Lutospawanie materiałów ocynkowanych

Typ urządzenia	Parametry zasilania	Cykli pracy / prąd spawania	Masa	Numer katalogowy
Mig 4002c	400 V - 50 Hz / 32 A	60% 400A 100% 310A	158 kg	0349311300
Mig 4002cw	400 V - 50 Hz / 32 A	60% 400A 100% 310A	172 kg	0349309780
Mig 5002c	400 V - 50 Hz / 32 A	60% 500A 100% 400A	208 kg	0349311330
Mig 5002cw	400 V - 50 Hz / 32 A	60% 500A 100% 400A	208 kg	0349311350
Mig 6502cw	400 V - 50 Hz / 63 A	60% 650A 100% 500A	228 kg	0349311390

Dostępne są również wersje z zasilaniem wielonapięciowym typu Multi V - (230/400-415/500V 3 ~ 50Hz) ; (230/440-460/575V 3 ~ 60Hz)

* Do kompletu należy dodać odpowiedniej długości zespół przewodów, podajnik drutu i uchwyt spawalniczy (str. 17)

DOSTAWA OBEJMUJE: przewód zasilający 5 m z wtyczką 32 A (Mig 6502 - 63 A), przewód masowy 5 m, trzpień pod podajnik, wersja "w" z układem chłodzenia cieczy (czujnik przepływu - opcja), instrukcja DTR

Wypożyczenie dodatkowe:	Numer katalogowy
Transformator podgrzewacza gazu CO ₂ 24V / 80W	0349305151
Czujnik przepływu cieczy do wersji "w"	0349302251
Filtr powietrza	0349302252
Wieszak na przewody spawalnicze	0349303362

Feed 3004, 4804 panel MA23, MA24, U6

Podajniki kompatybilne są ze źródłami prądu Mig 4002c, 5002c, 6502c. 4-rolkowe układy podawania drutu z rolkami o średnicy 30 mm (Feed 3004) przeznaczone są do spawania drutami pełnymi i rdzeniowymi o średnicy 0,6 - 1,6 mm, oraz rolki 48 mm (Feed 4804) z dwoma silnikami napędowymi do spawania drutami 1,0 - 2,4 mm. Wersja "w" wyposażona jest w system ELP, który aktywuje pompę w chwili podłączenia uchwytu MIG/MAG chłodzonego cieczą.



Dane do zamówienia:	Numer katalogowy	Funkcje paneli	MA23	MA24	U6
Origo™ Feed 3004 MA23	0460526887	2/4 takt	X	X	X
Origo™ Feed 3004w MA23	0460526897	regulacja przed i po wypływie gazu	X	X	X
Origo™ Feed 4804w MA23	0460526997	miernik cyfrowy V/A	X	X	X
Origo™ Feed 3004 MA24 QSet	0460526889	doraźne ustawienie gazu i drutu	X	X	X
Origo™ Feed 3004w MA24 QSet	0460526899	pamięć indywidualna	X(3)	X(3)	X(10)
Origo™ Feed 4804w MA24 QSet	0460526999	funkcja QSet	-	X	X
Aristo™ Feed 3004 U6	0460526886	wypełniacz krateru	-	X	X
Aristo™ Feed 3004w U6	0460526896	linie synergiczne	-	X(15)	X(100)
Aristo™ Feed 4804 U6	0460526986	funkcja Puls	-	-	X
Aristo™ Feed 4804w U6	0460526996	blokada parametrów spawania	-	-	X

DOSTAWA OBEJMUJE: rolki podajnika Feed 3004 1,0-1,2 mm, Feed 4804 1,0-1,2-1,6 mm, instrukcja DTR

Wypożyczenie dodatkowe:	Numer katalogowy
Zestaw kół jezdnych	0458707880
Dodatkowe mocowanie uchwytu w złączu EURO	0457341881
Dławica - dodatkowe mocowanie zespołu przewodów	0459234880
Wysięgnik do uchwytu (wędka)	0458705880
Przystawki zdalnej regulacji (patrz str. 66-67)	

Przewody łączące źródło prądu z podajnikiem typ: OKC 50, amphenol 10-pin			
Chłodzenie powietrzem	OrigoMig 4002c / OrigoMig 5002c	OrigoMig 6502c	
Zespół przewodów 1,7 m	0459528780	0459528980	
Zespół przewodów 5 m	0459528781		
Zespół przewodów 10 m	0459528782		
Zespół przewodów 15 m	0459528783		
Zespół przewodów 25 m	0459528784		
Zespół przewodów 35 m	0459528785		
Chłodzenie cieczą	OrigoMig 4002cw / OrigoMig 5002cw	OrigoMig 6502cw	
Zespół przewodów 1,7 m	0459528790	0459528990	
Zespół przewodów 5 m	0459528791		
Zespół przewodów 10 m	0459528792		
Zespół przewodów 15 m	0459528793		
Proponowane uchwyty spawalnicze:	Numer katalogowy	Numer katalogowy	
Chłodzone powietrzem		Chłodzone cieczą	
PSF™ 305 3,0 m	0458401880	PSF™ 410w 3,0 m	0458400882
PSF™ 305 4,5 m	0458401881	PSF™ 410w 4,5 m	0458400883
PSF™ 405 4,5 m	0458401883	PSF™ 510w 4,5 m	0458400885

Origo™ Mig 3001i/4001i, panel A24 Mig 3001i/4001i

Nowej generacji inwertorowe źródła prądu spawania o zmiennej charakterystyce CC/CV. Urządzenia w wersji Origo™ Mig posiadają panel A24 z funkcjami do spawania MMA z wyborem typu elektrody, ArcForce i HotStar, metody TIG z zajarzaniem łuku przez potarcie LiveTig oraz metody MIG/MAG z płynną regulacją napięcia i dynamiki łuku do współpracy z podajnikiem uniwersalnym MobileFeed 300. System Dual MMC pozwala na współpracę z drugim panelem sterowniczym, który znajduje się w podajniku Feed 3004. Wersje Mig przystosowane są do współpracy z zewnętrznym podajnikiem Feed 3004 wyposażonym w różne typy paneli.

True Arc Voltage – gwarancja stabilnej, nastawionej wartości napięcia bez względu na długość zespołów przewodów, jak i uchwytów spawalniczych.

ZASTOSOWANIE:

Przemysł motoryzacyjny
Przemysł morski i stoczniowy
Przemysł lotniczy i elektrownie wiatrowe
Produkcja wysokowydajna – seryjna
Konstrukcje stalowe i aluminiowe
Ośrodki szkolenia spawaczy



Typ urządzenia	Parametry zasilania	Cykl pracy / prąd spawania	Masa	Numer katalogowy
Mig 3001i	400 V - 50 Hz / 16 A	35% 300A 60% 240A 100% 200A	33 kg	0459740882
Mig 3001iw	400 V - 50 Hz / 16 A	35% 300A 60% 240A 100% 200A	53 kg	0459740883
Origo™ Mig 3001i panel A24	400 V - 50 Hz / 16 A	35% 300A 60% 240A 100% 200A	33 kg	0459740884
Mig 4001i	400 V - 50 Hz / 32 A	35% 400A 60% 320A 100% 250A	44 kg	0460455882
Mig 4001iw	400 V - 50 Hz / 32 A	35% 400A 60% 320A 100% 250A	64 kg	0460455883
Origo™ Mig 4001i panel A24	400 V - 50 Hz / 32 A	35% 400A 60% 320A 100% 250A	44 kg	0460455884

* Do kompletu należy dodać odpowiedniej długości zespół przewodów, podajnik drutu i uchwyt spawalniczy (str. 19)

DOSTAWA OBEJMUJE: przewód zasilający 5 m z wtyczką 32 A, przewód masowy 4,5 m, instrukcja DTR

Wypożyczenie dodatkowe:	Numer katalogowy
Chłodnica Cool Midi 1000	0460490880
Czujnik przepływu cieczy	0456855881
Zestaw jezdnny 2-kołowy	0460564880
Półka z mocowaniem pod podajnik do wózka 2-kołowego	0460815880
Zestaw jezdnny 4-kołowy	0460365880
Wzmocnienie rurowe (Mig 3001 i 4001)	0460564880
Zestaw do podłączenia dwóch podajników z panelem U8	0459546880
Uchwyt TIG TXH 200V 4 m	0460012841
Uchwyt elektrodowy 300A - 5 m	0700006888
Przystawki zdalnej regulacji (patrz str. 66-67)	

Origo/Aristo™ Feed 3004, 3004w panel MA23, MA24, U6, U8

Podajniki kompatybilne są ze źródłami prądu Mig 3001i, 4001i. 4-rolkowe układy podawania drutu przeznaczone są do spawania drutami pełnymi i rdzeniowymi o średnicy 0,6 - 1,6 mm. Wersja 'w' wyposażona jest w system ELP, który aktywuje pompę w chwili podłączenia uchwytu MIG/MAG chłodzonego cieczą.



Dane do zamówienia:	Numer katalogowy	Funkcje paneli	MA23	MA24	U6	U8
Origo™ Feed 3004 MA23	0460526887	płynna regulacja indukcyjności	X	X	X	X
Origo™ Feed 3004w MA23	0460526897	miernik cyfrowy V/A	X	X	X	X
Origo™ Feed 3004 MA24 QSet	0460526889	pamięć indywidualna	X(3)	X(3)	X(10)	X(255)
Origo™ Feed 3004w MA24 QSet	0460526899	funkcja QSet	-	X	X	-
Aristo™ Feed 3004 U6	0460526886	wypelniaacz krateru	-	X	X	X
Aristo™ Feed 3004w U6	0460526896	linie synergiczne	-	X(15)	X(100)	X(200)
Aristo™ Feed 3004 U0*	0460526881	funkcja Puls	-	-	X	X
Aristo™ Feed 3004w U0*	0460526891	blokada parametrów spawania	-	-	X	X
	0460526891	funkcja Super Pulse-	-	-	X	
	0456290981	własne linie synergiczne	-	-	-	X
		Rejestracja parametrów	-	-	-	X

* sterownik U8 do podajników U0

DOSTAWA OBEJMUJE: rolki podajnika 1,0-1,2 mm, instrukcja DTR

Wypożyczenie dodatkowe:	Numer katalogowy
Zestaw kół jezdnych	0458707880
Dodatkowe mocowanie uchwytu w złączu EURO	0457341881
Dławica - dodatkowe mocowanie zespołu przewodów	0459234880
Wysięgnik do uchwytu (wędka)	0458705880
Przystawki zdalnej regulacji (patrz str. 66-67)	

Przewody łączące źródło z podajnikiem typ: OKC 50, amphenol 10-pin

Chłodzenie powietrzem		Chłodzone cieczą	
Zespół przewodów 1,7 m	0459528780		0459528790
Zespół przewodów 5 m	0459528781		0459528791
Zespół przewodów 10 m	0459528782		0459528792
Zespół przewodów 15 m	0459528783		0459528793
Zespół przewodów 25 m	0459528784		
Proponowane uchwyty spawalnicze:	Numer katalogowy		Numer katalogowy
Chłodzone powietrzem		Chłodzone cieczą	
PSF™ 305 3,0 m	0458401880	PSF™ 410w 3,0 m	0458400882
PSF™ 305 4,5 m	0458401881	PSF™ 410w 4,5 m	0458400883
PSF™ 405 4,5 m	0458401883	PSF™ 510w 4,5 m	0458400885

Aristo™ Mig U4000i, U4000iw, 5000iw, U5000iw

Nowej generacji inwertorowe źródła prądu do spawania metodą MIG/MAG, MMA. Wersja "U" posiada funkcję do spawania metodą TIG DC z zajarzaniem HF, które sterowane są z panelu U6 lub U8 w podajniku. Niewielka, lekka aluminiowa obudowa ze stopniem ochrony IP23 gwarantuje bezpieczną pracę w trudnych warunkach przemysłowych. Wersja "w" jest z układem chłodzenia cieczy. Urządzenia przeznaczone są również do stanowisk zautomatyzowanych i zrobotyzowanych ze sterowaniem do każdego typu robota. Atutem sterownika U8 jest funkcja SuperPulse do spawania wysokowydajnego stali wysokostopowej i aluminium, materiałów cienkich i bardzo grubych, oraz rejestracja parametrów spawania na karcie Compact Flasch z edycją danych na PC w dowolnym arkuszu kalkulacyjnym.



ZASTOSOWANIE:

Przemysł samochodowy
Przemysł stoczniowy i wydobywczy
Remonty i regeneracje
Odlwanie - uzupełnianie ubytków
Ośrodki szkolenia spawaczy
Lutospawanie materiałów ocynkowanych

Typ urządzenia	Parametry zasilania	Cykl pracy / prąd spawania	Masa	Numer katalogowy
Aristo™ Mig U4000i	400 V - 50 Hz / 32 A	35% 400A 60% 340A 100% 250A	60 kg	0458625884
Aristo™ Mig U4000i w	400 V - 50 Hz / 32 A	35% 400A 60% 340A 100% 250A	80 kg	0458625885
Aristo™ Mig 5000i w	400 V - 50 Hz / 32 A	60% 500A 100% 400A	89 kg	0459230881
Aristo™ Mig U5000i w	400 V - 50 Hz / 32 A	60% 500A 100% 400A	92 kg	0459230883

* Do kompletu należy dodać odpowiedniej długości zespół przewodów, podajnik drutu i uchwyt spawalniczy (str. 21)

DOSTAWA OBEJMUJE: przewód zasilający 5 m z wtyczką 32 A, przewód masowy 5 m, wersja "w" z układem chłodzenia cieczy (czujnik przepływu - opcja), instrukcja DTR

Wypożyczenie dodatkowe:	Numer katalogowy
Zestaw jezdny 4-kołowy z trzpieniem pod podajnik	0458530880
Zasilacz wielonapięciowy	0459145880
Czujnik przepływu cieczy KIT	0456855880
Zestaw do podłączenia dwóch podajników z panelem U8	0459546880
Stojak na dwie butle gazowe i dwa podajniki	0458522880
Uchwyt TIG TXH™ 400w 4 m (do urządzeń w wersji U)	0460014840
Uchwyt TIG TXH™ 400w 8 m (do urządzeń w wersji U)	0460014880

Aristo™ Feed 3004, 4804 panel MA23, MA24, U6, U8

Podajniki kompatybilne są ze źródłami prądu z serii Aristo. 4-rolkowe układy podawania drutu z rolkami o średnicy 30 mm (Feed 3004) przeznaczone są do spawania drutami pełnymi i rdzeniowymi o średnicy 0,6 - 1,6 mm, oraz rolki 48 mm (Feed 4804) z dwoma silnikami napędowymi do spawania drutami 1,0 - 2,4 mm. Wersja 'w' wyposażona jest w system ELP, który aktywuje pompę w chwili podłączenia uchwytu MIG/MAG chłodzonego cieczą.



Dane do zamówienia:	Numer katalogowy	Funkcje paneli	MA23	MA24	U6	U8
Origo™ Feed 3004 MA23	0460526887	płynna regulacja indukcyjności	X	X	X	X
Origo™ Feed 3004w MA23	0460526897	regulacja przed i po wypływie gazu	X	X	X	X
Origo™ Feed 4804w MA23	0460526997	miernik cyfrowy V/A	X	X	X	X
Origo™ Feed 3004 MA24 QSet	0460526889	pamięć indywidualna	X(3)	X(3)	X(10)	X(255)
Origo™ Feed 3004w MA24 QSet	0460526899	funkcja QSet	-	X	X	-
Origo™ Feed 4804w MA24 QSet	0460526999	wypełniacz krateru	-	X	X	X
Aristo™ Feed 3004 U6	0460526886	linie synergiczne	-	X(15)	X(100)	X(200)
Aristo™ Feed 3004w U6	0460526896	funkcja Puls	-	-	X	X
Aristo™ Feed 4804 U6	0460526986	blokada parametrów spawania	-	-	X	X
Aristo™ Feed 4804w U6	0460526996	metoda TIG HF	-	-	X	X
Aristo™ Feed 3004 U0*	0460526881	funkcja Super Pulse	-	-	-	X
Aristo™ Feed 3004w U0*	0460526891	własne linie synergiczne	-	-	-	X
*sterownik U8 do podajników U0	0456290981	Rejestracja parametrów	-	-	-	X

DOSTAWA OBEJMUJE: rolki podajnika Feed 3004 1,0-1,2 mm, Feed 4804 1,0-1,2-1,6 mm, instrukcja DTR

Wypożyczenie dodatkowe:	Numer katalogowy
Zestaw kół jezdnych	0458707880
Dodatkowe mocowanie uchwytu w złączu EURO	0457341881
Dławica - dodatkowe mocowanie zespołu przewodów	0459234880
Wysięgnik do uchwytu (wędka)	0458705880
Przstawki zdalnej regulacji (patrz str. 66-67)	

Przewody łączące źródło z podajnikiem typ: OKC 50, burndy 12-pin / amphenol 10-pin:		Numer katalogowy	
Zespół przewodów 1,7 m		0459528970	
Zespół przewodów 5 m		0459528971	
Zespół przewodów 10 m		0459528972	
Zespół przewodów 15 m		0459528973	
Proponowane uchwyty spawalnicze:	Numer katalogowy	Numer katalogowy	
Chłodzenie powietrzem		Chłodzenie cieczą	
PSF™ 305 3,0 m	0458401880	PSF™ 410w 3,0 m	0458400882
PSF™ 305 4,5 m	0458401881	PSF™ 410w 4,5 m	0458400883
PSF™ 405 4,5 m	0458401883	PSF™ 510w 4,5 m	0458400885

Synergimig 403, Podajnik drutu ZP-S3

Inwertorowe źródło prądu o maksymalnym prądzie spawania 400 A w cyklu 100%, dzięki któremu możliwe jest osiągnięcie bardzo dobrych parametrów w każdym przedziale łuku bez względu na rodzaj spawanego materiału oraz średnicy drutu. Synergiczna nastawa parametrów kształtująca łuk impulsowy z podajnika drutu oraz inne dodatkowe funkcje zapewniają stabilną pracę łuku, stąd urządzenie znajduje swoje zastosowanie we wszystkich gałęziach przemysłu. Fabrycznie półautomat wyposażony jest w 40 programów podstawowych i 8 programów specjalnych w tym (lutowanie, spawanie stali DUPLEX). Dodatkowym atutem jest funkcja rejestracji parametrów spawania, która znajduje się w standardowym wyposażeniu. Za pomocą uchwytu spawalniczego MB 501 z funkcją UP-DOWN możliwa jest regulacja parametrów spawania w trzech różnych opcjach z wyborem programów indywidualnych włącznie.



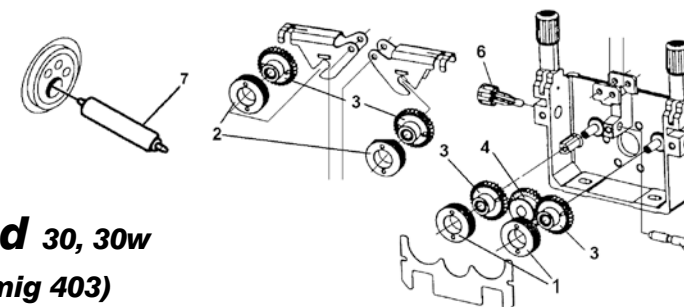
ZASTOSOWANIE: przemysł samochodowy, stanowiska zautomatyzowane, spawanie stali nisko i wysoko-stopowej oraz aluminium, puls wspomaga spawanie wszystkich materiałów, ośrodki szkolenia spawaczy w całym zakresie szkoleń

Typ urządzenia	Parametry zasilania	Cykl pracy / prąd spawania	Masa	Numer katalogowy
Synergimig 403	400 V - 50 Hz / 63 A	100% 400 A	104 kg	0349310000
Podajnik ZP-S3	42 V - 50 Hz	100% 400 A	17 kg	0349309900

* Do kompletu należy dodać odpowiedniej długości zespół przewodów i uchwyt spawalniczy

DOSTAWA OBEJMUJE: przewód zasilający 5 m z wtyczką 63 A, przewód masowy 5 m, wąż gazowy 1,5 m, trzpień pod podajnik, wbudowany transformator podgrzewacza gazu 24 V/80 W, rolki podajnika 1,2 - 1,6 mm, wyposażenie dodatkowe: rolki 0,8 - 1,0 mm, adapter szpuli B-300, instrukcja DTR

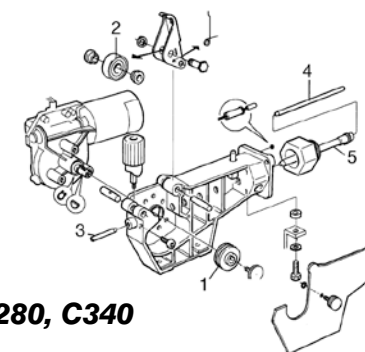
Proponowane uchwyty spawalnicze chłodzone cieczą:	Numer katalogowy
MB 501D 3,00 m UP/DOWN	0349482307
MB 501D 4,00 m UP/DOWN	0349482294
MB 501D 5,00 m UP/DOWN	0349482293
Przewody łączące źródło z podajnikiem typ: OKC 50, burndy 12-pin:	Numer katalogowy
Zespół przewodów 2 m	0349309927
Zespół przewodów 5 m	0349309928
Zespół przewodów 7 m	0349309929
Zespół przewodów 10 m	0349309930
Zespół przewodów 12 m	0349309931
Zespół przewodów 15 m	0349309932



Origo™ Feed 30, 30w ZP S3 (Synergimig 403)

Średnica drutu ø mm	Typ drutu	1 Rolka	2 Rolka dociskowa	3 Zębatka rolki	4 Zębatka napędowa	5 Prowadnik wewnętrzny	6 Dysza wejściowa	7 Prowadnik w EURO	Typ rowka
0,6/0,8	Fe, Ss	0349484334	0349484346	0349484355	0349484356	0349484344	0349308000	0349307966	V
0,8/1,0	Fe, Ss	0349484335	0349484346	0349484355	0349484356	0349484344	0349308000	0349307966	V
1,0/1,2	Fe, Ss	0349484337	0349484346	0349484355	0349484356	0349484344	0349308000	0349307966	V
1,2/1,6	Fe, Ss	0349484339	0349484346	0349484355	0349484356	0349484344	0349308000	0349307966	V
1,0/1,2	Rd	0349484342	0349484346	0349484355	0349484356	0349484344	0349308000	0349307966	V-M
1,2/1,6	Rd	0349484341	0349484346	0349484355	0349484356	0349484344	0349308000	0349307966	V-M
0,8/1,0	Al.	0349484336	0349484336	0349484355	0349484356	0456615001	0349308000	0349308283	U
1,0/1,2	Al.	0349484338	0349484338	0349484355	0349484356	0456615001	0349308000	0349308283	U
1,2/1,6	Al.	0349484340	0349484340	0349484355	0349484356	0456615001	0349308000	0349308283	U

* Fe - rolki do drutów stalowych * Ss - rolki do drutów wysokostopowych * Rd - rolki do drutów rdzeniowych * Al - rolki do drutów aluminiowych

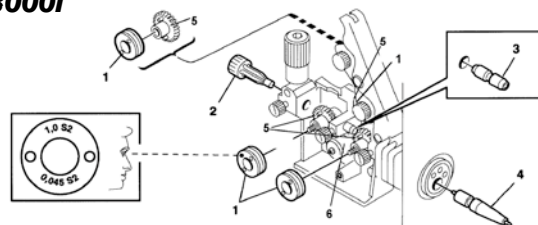


Origo™ Mag c171, c201 Origo™ Mig c170, c200, c250, c280, c340

Średnica drutu ø mm	Typ drutu	1 Rolka	2 Docisk rolki	3 Dysza wejściowa	4 Prowadnik wewnętrzny	5 Prowadnik zewnętrzny	Typ rowka
0,6/0,8	Fe, Ss	0367556001	0455907001	0466074001	0455889001	0455886001	V
0,8/1,0	Fe, Ss	0367556002	0455907001	0466074001	0455889001	0455886001	V
1,0/1,2	Fe, Ss	0367556003	0455907001	0466074001	0455889001	0455886001	V
1,0/1,2	Al.	0367556004	0455907001	0466074001	0455894001	0455885001	U

* Fe - rolki do drutów stalowych * Ss - rolki do drutów wysokostopowych * Rd - rolki do drutów rdzeniowych * Al - rolki do drutów aluminiowych

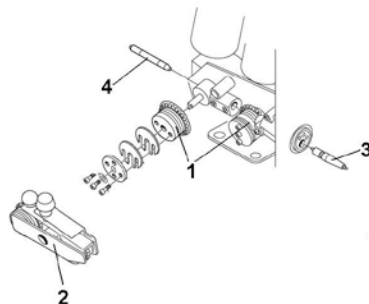
Aristo & Origo™ Feed 304, 3004 Origo™ Mig C280 4WD, C340 4WD, C420w Aristo & Origo™ Mig c3000i



Średnica drutu ø mm	Typ drutu	1 Rolka	2 Dysza wejściowa	3 Prowadnik środkowy	4 Prowadnik w Euro	5 zębata rolki	6 zębata napędowa	Typ rowka	Znacznik rolki
0,6/0,8	Fe, Ss	0459052001	0455049001	0455072002	0469837880	0459441880	0459440001	V	0,6S2 & 0,8S2
0,8/1,0	Fe, Ss	0459052002	0455049001	0455072002	0469837880	0459441880	0459440001	V	0,8S2 & 1,0S2
1,0/1,2	Fe, Ss	0459052003	0455049001	0455072002	0469837880	0459441880	0459440001	V	1,0S2 & 1,2S2
1,4/1,6	Fe, Ss	0459052013	0455049001	0455072002	0469837880	0459441880	0459440001	V	1,4S2 & 1,6S2
1,0/1,2	Rd	0458825001	0455049001	0455072002	0469837880	0459441880	0459440001	V-M	1,0R2 & 1,2R2
1,2/1,4	Rd	0458825002	0455049001	0455072002	0469837880	0459441880	0459440001	V-M	1,2R2 & 1,4R2
1,6	Rd	0458825003	0455049001	0455072002	0469837880	0459441880	0459440001	V-M	1,6R2
0,8/1,0	Al.	0458824001	0455049001	0456615001	0469837881	0459441880	0459440001	U	0,8A2 & 1,0A2
1,2/1,6	Al.	0458824003	0455049001	0456615001	0469837881	0459441880	0459440001	U	1,2A2 & 1,6A2

* Fe - rolki do drutów stalowych * Ss - rolki do drutów wysokostopowych * Rd - rolki do drutów rdzeniowych * Al - rolki do drutów aluminiowych

Aristo & Origo™ Feed 484, 4804



Średnica drutu ø mm	Typ drutu	1 Rolka	2 Docisk kompletny	3 Prowadnik w Euro	4 Prowadnik wewnętrzny	Typ rowka
0,6-1,0-1,2	Fe, Ss	0366966880	0366902880	0469837880	0156603001	V
1,0-1,2-1,6	Fe, Ss	0366966900	0366902900	0469837880	0156603001	V
1,6-2,0-2,4	Fe, Ss	0366966881	0366902881	0469837882	0156603002	V
1,2-1,6-2,0	Rd	0366966882	0366902882	0469837880	0332322001	V-M
2,4	Rd	0366966883	0366902883	0469837882	0333322002	V-M
1,0-1,2-1,6	Al.	0366966899	0366902899	0469837881	0156603001	U

* Fe - rolki do drutów stalowych * Ss - rolki do drutów wysokostopowych * Rd - rolki do drutów rdzeniowych * Al - rolki do drutów aluminiowych

MB GRIP 15 AK, 25 AK, 36 KD, 240D, 401D, 501D

Nowoczesne i ergonomiczne uchwyty do stosowania w spawaniu metodą MIG/MAG. Rodzina uchwytów „MB” z długoletnią tradycją znajduje swoje wszechstronne zastosowanie. Podstawowym atutem jest ergonomia, stąd zastosowana nowa rękojeść „GRIP” z dodatkowym przegubem kulowym poprawia chwytność i optymalną poręczność w każdej pozycji. Występują dwa podstawowe rodzaje uchwytów, z chłodzeniem powietrznym do spawania prądami do 320 A z elastycznym przewodem typu „BIKOX” oraz z chłodzeniem cieczą do wysokowydajnego spawania prądami do 550 A z pakietem przewodów odpornym na wszelkiego rodzaju uszkodzenia mechaniczne, jak i termiczne.



Nr ESAB	Nr Binzel	Typ uchwytu	max. prąd CO ₂	max. prąd MIX	Cykl pracy	Średnice drutu
Chłodzone powietrzem						
0349309352	002.0604	MB 15 AK 3,0 m	180 A	150 A	60%	0,6 - 1,0
0349309353	002.0605	MB 15 AK 4,0 m	180 A	150 A	60%	0,6 - 1,0
0349309354	002.0606	MB 15 AK 5,0 m	180 A	150 A	60%	0,6 - 1,0
0349309355	004.0510	MB 25 AK 3,0 m	230 A	200 A	60%	0,8 - 1,2
0349309356	004.0511	MB 25 AK 4,0 m	230 A	200 A	60%	0,8 - 1,2
0349309357	004.0512	MB 25 AK 5,0 m	230 A	200 A	60%	0,8 - 1,2
0349309365	014.0334	MB 36 KD 3,0 m	320 A	290 A	60%	0,8 - 1,2
0349309366	014.0335	MB 36 KD 4,0 m	320 A	290 A	60%	0,8 - 1,2
0349309367	014.0336	MB 36 KD 5,0 m	320 A	290 A	60%	0,8 - 1,2
Chłodzone cieczą						
0349309368	023.0225	MB 240 D 3,0 m	300 A	270 A	100%	0,8 - 1,2
0349309369	023.0226	MB 240 D 4,0 m	300 A	270 A	100%	0,8 - 1,2
0349309370	023.0227	MB 240 D 5,0 m	300 A	270 A	100%	0,8 - 1,2
0349309371	033.0271	MB 401 D 3,0 m	400 A	350 A	100%	0,8 - 1,2
0349309372	033.0272	MB 401 D 4,0 m	400 A	350 A	100%	0,8 - 1,2
0349309373	033.0273	MB 401 D 5,0 m	400 A	350 A	100%	0,8 - 1,2
0349309374	034.0492	MB 501 D 3,0 m	500 A	450 A	100%	1,0 - 1,6
0349309375	034.0493	MB 501 D 4,0 m	500 A	450 A	100%	1,0 - 1,6
0349309376	034.0494	MB 501 D 5,0 m	500 A	450 A	100%	1,0 - 1,6

Uchwyty MIG/MAG



MXL™ 150v, 200, 270, 340

Ergonomiczne uchwyty spawalnicze do stosowania w urządzeniach MIG/MAG. Uchwyt MXL™ 150 V, posiada wbudowany zawór gazu, oraz przyłącze bezpośrednie do zespołu podającego w urządzeniach Origo™ Mag C141 i Origo™ Mag C151. Pozostałe uchwyty z szybkozłączem typu EURO mogą być stosowane praktycznie we wszystkich półautomatach, które są dostępne na rynku. Dzięki elastycznym przewodom i wygodnej rękojeści uchwyty znajdują zastosowanie również w miejscach trudno dostępnych. Uchwyty MXL™ 200 i MXL™ 270 są na wyposażeniu w urządzeniach z serii Origo™ Mag oraz Origo™ Mig.

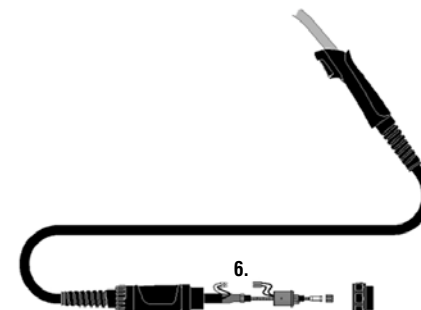
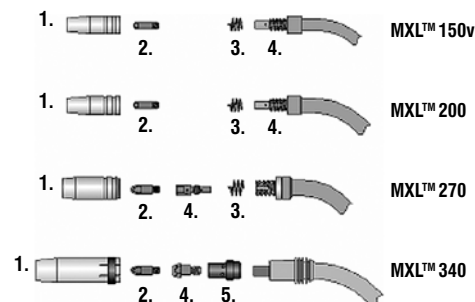


Nr katalogowy	Typ uchwytu	max. prąd CO ₂	max. prąd MIX	Cykl pracy	Średnice drutu
Chłodzone powietrzem					
0700200001	MXL™ 150v 2,5 m	150 A	150 A	35%	0,6 - 0,8
0700200002	MXL™ 200 3,0 m	200 A	170 A	35%	0,6 - 1,0
0700200003	MXL™ 200 4,0 m	200 A	170 A	35%	0,6 - 1,0
0700200004	MXL™ 270 3,0 m	270 A	260 A	35%	0,8 - 1,2
0700200005	MXL™ 270 4,0 m	270 A	260 A	35%	0,8 - 1,2
0700200006	MXL™ 340 3,0 m	340 A	320 A	35%	0,8 - 1,2
0700200007	MXL™ 340 4,0 m	340 A	320 A	35%	0,8 - 1,2

Uchwyty MIG/MAG



Części eksploatacyjne do uchwytów z serii MXL



		MXL™ 150v	MXL™ 200	MXL™ 270	MXL™ 340
1	Dysza gazowa standard Ø12 mm Dysza gazowa standard Ø16 mm Dysza gazowa prosta Ø16 mm Dysza gazowa prosta Ø18 mm Dysza gazowa prosta Ø19 mm Dysza gazowa stożkowa Ø 9.5 mm Dysza gazowa stożkowa Ø11.5 mm Dysza gazowa stożkowa Ø12 mm	0700 200 054 0700 200 057 0700 200 060	0700 200 054 0700 200 057 0700 200 060	0700 200 055 0700 200 058 0700 200 061	0700 200 056 0700 200 059 0700 200 062
2	Końcówka prądowa Cu W0.6 M6 Końcówka prądowa Cu W0.8 M6 Końcówka prądowa Cu W0.9 M6 Końcówka prądowa Cu W1.0 M6 Końcówka prądowa Cu W0.8 M6 Końcówka prądowa Cu W0.9 M6 Końcówka prądowa Cu W1.0 M6 Końcówka prądowa Cu W1.2 M6	0700 200 063 0700 200 064 0700 200 065 0700 200 066	0700 200 063 0700 200 064 0700 200 065 0700 200 066	0700 200 068 0700 200 069 0700 200 070 0700 200 071	0700 200 068 0700 200 069 0700 200 070 0700 200 071
3	Sprężyna na łącznik prądowy Sprężyna na łącznik prądowy	0700 200 078	0700 200 078	0700 200 079	
4	Łącznik prądowy M6 MXL™ 150v Łącznik prądowy M6 MXL™ 200 Łącznik prądowy M6 MXL™ 270 Łącznik prądowy M6-Alu MXL™ 270 Łącznik prądowy M6, krótki MXL™ 340 Łącznik prądowy M6, długi MXL™ 340	0700 200 076	0700 200 072	0700 200 073 0700 200 067	0700 200 074 0700 200 075
5	Izolator, dyfuzor				0700 200 080
6	Wkład stalowy W0.6 - W0.8 2.5 m Wkład stalowy W0.6 - W0.8 3.0 m Wkład stalowy W0.6 - W0.8 4.0 m Wkład stalowy W0.9 - W1.2 3.0 m Wkład stalowy W0.9 - W1.2 4.0 m Wkład teflonowy W0.6 - W0.8 3.0 m Wkład teflonowy W0.6 - W0.8 4.0 m Wkład teflonowy W0.9 - W1.2 3.0 m Wkład teflonowy W0.9 - W1.2 4.0 m	0700 200 099	0700 200 085 0700 200 086 0700 200 087 0700 200 088 0700 200 089 0700 200 090 0700 200 091 0700 200 092	0700 200 085 0700 200 086 0700 200 087 0700 200 088 0700 200 089 0700 200 090 0700 200 091 0700 200 092	0700 200 085 0700 200 086 0700 200 087 0700 200 088 0700 200 089 0700 200 090 0700 200 091 0700 200 092

Tłusta czcionka - wyposażenie standardowe

PSF™ 250, 305, 405, 505, 410w, 510w

Sprawdzone i niezawodne uchwyty z serii PSF™ przeznaczone do spawania metodą MIG/MAG, zarówno drutami pełnymi, jak i rdzeniowymi do średnicy 2,4 mm. Różne typy uchwytów z chłodzeniem cieczą, powietrzem o długości 3 m i 4,5 m. Przewody wykonane ze specjalnego elastycznego tworzywa odpornego na uszkodzenia mechaniczne i termiczne. Gwarantują spawaczowi pełną ergonomię użytkowania w różnych pozycjach spawania. Rękojeści w uchwytach chłodzonych cieczą wyposażone są w przeguby kulowe, które jeszcze bardziej podwyższają ergonomię pracy.



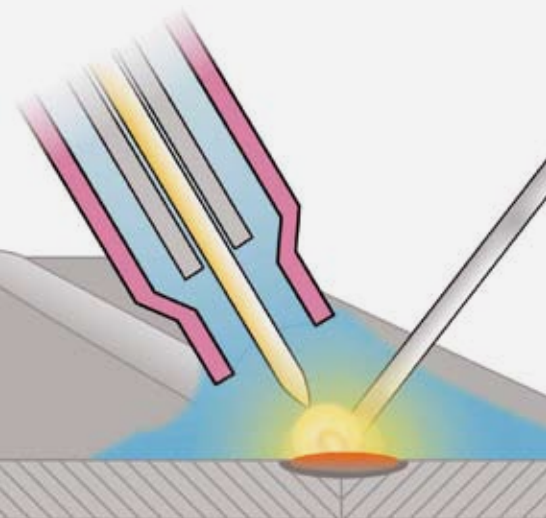
Nr katalogowy	Typ uchwytu	max. prąd CO ₂	max. prąd MIX	Cykl pracy	Średnice drutu
Chłodzone powietrzem					
0368100882	PSF™ 250 3,0 m	250 A	225 A	60%	0,6 - 1,0
0368100883	PSF™ 250 4,5 m	250 A	225 A	60%	0,6 - 1,0
0458401880	PSF™ 305 3,0 m	315 A	285 A	60%	0,8 - 1,2
0458401881	PSF™ 305 4,5 m	315 A	285 A	60%	0,8 - 1,2
0458401882	PSF™ 405 3,0 m	380 A	325 A	60%	0,8 - 1,6
0458401883	PSF™ 405 4,5 m	380 A	325 A	60%	0,8 - 1,6
0458401884	PSF™ 505 3,0 m	475 A	410 A	60%	1,0 - 2,4
0458401885	PSF™ 505 4,5 m	475 A	410 A	60%	1,0 - 2,4
Chłodzone cieczą					
0458400882	PSF™ 410w 3,0 m	400 A	350 A	100%	0,8 - 1,6
0458400883	PSF™ 410w 4,5 m	400 A	350 A	100%	0,8 - 1,6
0458400884	PSF™ 510w 3,0 m	500 A	440 A	100%	1,0 - 2,4
0458400885	PSF™ 510w 4,5 m	500 A	440 A	100%	1,0 - 2,4

Części eksploatacyjne do uchwytów z serii PSF

Typ uchwytu		PSF™ 250 PSF™ 250C	PSF™ 305 PSF™ 410w PSF™ 410Cw	PSF™ 405 PSF™ 510w PSF™ 405C	PSF™ 505
Wykaz części					
Korpus palnika chłodzenie powietrzem	Kąt. 0°	0469 329 880	0469 333 880	0469 334 880	0469 335 880
	Std. 45°	0366 315 880	0366 388 880	0366 389 880	0366 390 880
	Kąt. 60°	0467 985 880	0467 988 881	0467 988 880	0467 989 880
Korpus palnika chłodzenie cieczą	Kąt. 0°	-	0458 403 886	0458 403 887	-
	Std. 45°	-	0458 403 881	0458 403 882	-
	Kąt. 60°	-	0458 403 884	0458 403 885	-
Dysza gazowa	Stożkowa	0458 465 881	0458 465 882	0458 465 883	0458 465 884
	Standard Prosta	0458 464 881	0458 464 882	0458 464 883	0458 464 884
		0458 470 881	0458 470 882	0458 470 883	0458 470 884
Izolacja przeciw odpryskowi		0458 471 002	0458 471 003	0458 471 004	0458 471 005
Dysza do spawania punktowego		0366 643 881	0366 643 882	0366 643 883	0366 643 884
Łącznik prądowy	M6	0366 314 001	0366 394 001 (305)	0366 394 001	-
	M8	-	0366 394 002 (410w)	0366 394 002	0366 395 001
Końcówki prądowe M6 x 27 CuCrZr					
CO ₂	Mix/Ar				
0.6	-	0468 500 001	0468 500 001	0468 500 001	-
-	0.6	0468 500 002	0468 500 002	0468 500 002	-
0.8	-	0468 500 003*	0468 500 003*	0468 500 003*	-
0.9	0.8	0468 500 004*	0468 500 004	0468 500 004	-
1.0	0.9	0468 500 005*	0468 500 005*	0468 500 005*	-
1.2	1.0	0468 500 007*	0468 500 007* (305)	0468 500 007*	-
1.4	1.2	-	0468 500 008*	0468 500 008*	-
1.6	-	-	0468 500 009	0468 500 009	-
-	1.6	-	0468 500 010	0468 500 010	-
Końcówki prądowe M8 x 37 CuCrZr					
CO ₂	Mix/Ar				
0.8	-	-	0468 502 003*	0468 502 003*	0468 502 003*
0.9	0.8	-	0468 502 004*	0468 502 004	0468 502 004
1.0	0.9	-	0468 502 005*	0468 502 005*	0468 502 005*
1.2	1.0	-	0468 502 007* (410w/CW)	0468 502 007* (405/405C)	0468 502 007*
1.4	1.2	-	0468 502 008*	0468 502 008*	0468 502 008*
1.6	-	-	0468 502 009	0468 502 009 (510w)	0468 502 009
-	1.6	-	0468 502 010	0468 502 010	0468 502 010
2.0	2.0	-	-	0468 502 011 (510w)	0468 502 011
2.4	2.4	-	-	0468 502 012 (510w)	0468 502 012
Wkłady stalowe					
	0.6 - 0.8	0366 549 882/883	0366 549 882/883	0366 549 882/883	-
	0.9 - 1.0	0366 549 884/885	0366 549 884/885	0366 549 884/885	0366 549 884/885
	1.2	0366 549 886/887	0366 549 886/887 (405/405C)	0366 549 886/887	0366 549 886/887
	1.4	-	0366 549 888/889	0366 549 888/889	0366 549 888/889
	1.6	-	0366 549 890/891	0366 549 890/891 (510w)	0366 549 890/891
	2.0	-	-	0366 549 898 (4.5 m - 510w)	0366 549 898 (4.5 m)
	2.4	-	0366 549 899 (4.5 m - 510w)	0366 549 899 (4.5 m - 510w)	-
Wkłady teflonowe					
	0.6	0366 550 880/881	-	0366 550 882/883	-
	0.8	-	0366 550 882/883	0366 550 884/885	0366 550 884/885
	0.9 - 1.0	-	0366 550 884/885	0366 550 886/887	0366 550 886/887
	1.2	-	0366 550 886/887	0366 550 888/889	0366 550 888/889
	1.4	-	0366 550 888/889	0366 550 890/891	0366 550 890/891
	1.6	-	0366 550 890/891	0366 550 892/893 (510w)	0366 550 892/893
	2.0/2.4	-	-	-	-

*Końcówki dostępne tylko w opakowaniach po 100 szt.

†Tłusta czcionka - wyposażenie standardowe



Urządzenia do spawania metodą TIG

W metodzie TIG (zwanej też GTAW - Gas Tungsten Arc Welding) jest stosowana nietopliwa elektroda wolframowa. Elektroda, łuk i obszar przyległy do jeziora ciekłego metalu są chronione przed atmosferą przez obojętny gaz osłonowy. Jeżeli jest wymagane użycie spoiwa, to materiał dodatkowy wprowadza się przy czołowej krawędzi jeziora ciekłego metalu.

Za pomocą metody TIG uzyskuje się niezwykle czyste, wysokiej jakości złącza. Ponieważ w procesie nie powstaje żużel, jest wyeliminowane ryzyko zanieczyszczenia spoiny jego wtrąceniami, a i gotowa spoina praktycznie nie wymaga żadnego czyszczenia. Metoda ta nadaje się do spawania niemal wszystkich metali, przy czym proces może być prowadzony ręcznie lub w sposób zautomatyzowany. Metoda TIG jest najczęściej stosowana do spawania stopów aluminium oraz do spawania stali nierdzewnych, gdzie jednorodność złącza ma krytyczne znaczenie. Jest szeroko wykorzystywana w przemyśle nuklearnym, chemicznym, lotniczym i spożywczym.

Micro Pulse - zwiększona kontrola dostarczanego ciepła przy stabilnym przewężonym łuku, który w mniejszym obszarze nagrzewa spajany materiał. Funkcja szczególnie wykorzystywana do cienkich nierdzewnych blach.

QWave™ - umożliwia spawania prądem przemiennym (AC) przy zachowaniu stabilnego łuku oraz niskiego poziomu hałasu przy wyłączonym układzie HF.

TruArc™ - zapewnia, że ustawiona wartość prądu spawania jest zawsze wartością rzeczywistą. (Automatyczna stabilizacja prądu spawania)



Caddy™ Tig 1500i DC, 2200i DC panel TA33, TA34

Nowa generacja urządzeń do spawania metodą TIG i MMA, które zasilane są z sieci jednofazowej z unikalnym system PFC (Power Factor Correction), który umożliwia efektywne wykorzystanie mocy urządzeń oraz chroni je przed nadmiernymi spadkami napięcia zasilającego. Kompaktowa obudowa przystosowana jest do zamontowania dodatkowej chłodnicy CoolMini. Małe gabaryty i niewielka masa gwarantują ergonomiczną eksploatację we wszystkich warunkach przemysłowych z zasilaniem z generatora włącznie. Urządzenia mogą być wyposażone w dwa panele sterowania TA33 i TA34.



Funkcje paneli	Funkcje paneli	TA33	TA34
Metoda TIG i MMA prądem DC		X	X
Zajazanie stykowe i HF		X	X
Regulacja czasu po wypływie gazu		X	X
Miernik cyfrowy		X (A)	X (V/A)
Linia synergiczna w TIG		X	-
Nastawa grubości spawanego materiału		X	-
Pamięć indywidualna		-	X(2)
Funkcja puls i mikro puls		-	X
Regulacja narastania prądu		-	X
Sterowanie zewnętrzne		-	X

ZASTOSOWANIE:
Przemysł energetyczny
Przemysł chemiczny i przetwórczy
Galeria ozdobna
Remonty i regeneracje
Prace w terenie

Typ urządzenia	Parametry zasilania	Cykl pracy / prąd spawania	Masa	Numer katalogowy
Caddy™ Tig 1500i TA33 / TXH 150 4 m	230 V - 50 Hz / 16 A	25% 150A 60% 120A 100% 110A	9,2 kg	0460450880
Caddy™ Tig 2200i TA33 / TXH 200 4 m	230 V - 50 Hz / 16 A	25% 220A 60% 150A 100% 110A	9,4 kg	0460450881
Caddy™ Tig 1500i TA34 / TXH 150 4 m	230 V - 50 Hz / 16 A	25% 150A 60% 120A 100% 110A	9,2 kg	0460450882
Caddy™ Tig 2200i TA34 / TXH 200 4 m	230 V - 50 Hz / 16 A	25% 220A 60% 150A 100% 110A	9,4 kg	0460450883
Caddy™ Tig 2200iw TA33 / TXH 250w 4 m	230 V - 50 Hz / 16 A	25% 220A 60% 150A 100% 110A	13 kg	0460450884
Caddy™ Tig 2200iw TA34 / TXH 250w 4 m	230 V - 50 Hz / 16 A	25% 220A 60% 150A 100% 110A	13 kg	0460450885

DOSTAWA OBEJMUJE: przewód zasilający 3 m z wtyczką 16 A, przewód masowy i elektrodowy 3 m, wąż gazowy 2 m, wersja "w" z chłodnicą CoolMini, instrukcja DTR

Wyposażenie dodatkowe:	Numer katalogowy
Pas naramienny	0460265003
Chłodnica cieczy CoolMini	0460014880
Zestawy jezdne patrz strona 59	
Przystawki zdalnej regulacji (patrz str. 66-67)	

Dodatkowe uchwyty TIG:	Numer katalogowy	Numer katalogowy
TXH™ 200 8 m	0460012880	TXH™ 200r 4 m 0462012840
TXH™ 200 F 4 m	0460012842	TXH™ 200 Fr 4 m 0462012842
TXH™ 250w 8 m	0460013880	TXH™ 250wr 4 m 0462013840
TXH™ 250wF 4 m	0460013841	TXH™ 250wFr 4 m 0462013841
		Przystawka do uchwytów „r” 0459491912

F- elastyczny korpus palnika w - z chłodzeniem cieczą r- regulacja prądu w rękojeści (do panelu TA34)

Origo™ Tig 3000i DC panel TA23, TA24

Wysokowydajne urządzenia do spawania metodą TIG i MMA, które zasilane są z sieci trójfazowej. Inwertorowy blok mocy gwarantuje stabilne parametry spawania wszystkich metali. Stopień ochrony IP23 pozwala na wykonywanie prac spawalniczych na zewnątrz. Urządzenia mogą być wyposażone w dwa panele sterowania TA23 i TA24.



Funkcje paneli	TA23	TA24
Metoda TIG i MMA prądem DC	X	X
Zajazanie stykowe i HF	X	X
Funkcja 2/4 - takt	X	X
Regulacja czasu po wypływie gazu	X	X
Miernik cyfrowy	X (A)	X (V/A)
Regulacja czasu narastania i opadania prądu	X	X
Sterowanie zewnętrzne	X	X
Menu ukryte	X	X
Pamięć indywidualna	-	X(2)
Funkcja puls i mikro puls	-	X

ZASTOSOWANIE:
Przemysł energetyczny i stoczniowy
Przemysł chemiczny i przetwórczy
Naprawy, remonty i regeneracje
Spawanie stopów miedzi
Spawanie żeliwa

Typ urządzenia	Parametry zasilania	Cykl pracy / prąd spawania	Masa	Numer katalogowy
Origo™ Tig 3000i TA23	400 V - 50 Hz / 16 A	35% 300A 60% 240A 100% 200A	30 kg	0459745883
Origo™ Tig 3000i TA23 w	400 V - 50 Hz / 16 A	35% 300A 60% 240A 100% 200A	43 kg	0459745884
Origo™ Tig 3000i TA24	400 V - 50 Hz / 16 A	35% 300A 60% 240A 100% 200A	30 kg	0459745885
Origo™ Tig 3000i TA24 w	400 V - 50 Hz / 16 A	35% 300A 60% 240A 100% 200A	43 kg	0459745886

DOSTAWA OBEJMUJE: przewód zasilający 5 m z wtyczką 16 A, przewód masowy 4,5 m, 2 m wąż gazowy, wersja "w" z chłodnicą CoolMidi 1000, instrukcja DTR

Proponowane uchwyty TIG:	Numer katalogowy	Numer katalogowy
TXH™ 200 4 m	0460012840	TXH™ 200r 4 m 0462012840
TXH™ 200 8 m	0460012880	TXH™ 200 Fr 4 m 0462012842
TXH™ 200 F 4 m	0460012842	TXH™ 250wr 4 m 0462013840
TXH™ 250w 4 m	0460013840	TXH™ 250wFr 4 m 0462013841
TXH™ 250w 8 m	0460013880	Przystawka do uchwytów „r” 0459491912
TXH™ 250wF 4 m	0460013841	
F- elastyczny korpus palnika w - z chłodzeniem cieczą r- regulacja prądu w rękojeści		

Wyposażenie dodatkowe:	Numer katalogowy
Chłodnica Cool Midi 1000	0460490880
Zestaw przyłączeniowy do chłodnicy Cool Midi 1000	0460685880
Czujnik przepływu cieczy	0456855881
Zestaw jezdny 2-kołowy	0460564880
Wzmocnienie rurowe (do źródła prądu spawania bez chłodnicy)	0460459880
Przystawki zdalnej regulacji (patrz str. 66-67)	

Faltig 200 DC, 250 DC

Niezawodne, sprawdzone urządzenia do spawania metodą TIG i MMA. Niewielkie i lekkie inwertorowe źródła prądu o bardzo wytrzymałej metalowej obudowie. Płynna regulacja prądu spawania od 7 A. Miernik prądu, spawanie w trybie „Puls”, regulacja narastania i opadania prądu spawania. Zajazanie tuku poprzez układ HF lub Lift Arc™. Dodatkowo urządzenia można wyposażać w układ chłodzenia cieczy oraz wózek dwukołowy do którego możliwe jest również zamocowanie butli gazowej i osprzęt do spawania metodą TIG.



ZASTOSOWANIE:

Przemysł energetyczny i stoczniowy
Przemysł chemiczny i przetwórczy
Naprawy, remonty
Regeneracje

Typ urządzenia	Parametry zasilania	Cykl pracy / prąd spawania	Masa	Numer katalogowy
Faltig 200DC, Abitig 200 4 m	400 V - 50 Hz / 16 A	60% 200A 100% 170A	20 kg	0349492185
Faltig 250DC	400 V - 50 Hz / 16 A	60% 250A 100% 200A	20 kg	0349492370

DOSTAWA OBEJMUJE: przewód zasilający 7 m z wtyczką 16 A, przewód masowy i elektrodowy 5 m, wąż gazowy 7 m, Faltig 200 z uchwytem TIG Abitig 200 4 m, instrukcja DTR

Proponowane uchwyty spawalnicze:	Numer katalogowy		Numer katalogowy
Chłodzone powietrzem		Chłodzone cieczą	
ABITIG 200 4 m	0349482030	ABITIG 450w 4 m	0349306208
ABITIG 200 8 m	0349303721	ABITIG 450w 8 m	0349303538

Wyposażenie dodatkowe:	Numer katalogowy
Zestaw jezdny 2-kołowy ZET3 z chłodnicą UChW-2	0349306208
Zestaw jezdny 2-kołowy ZET3	0349495848
Chłodnica UChW2 z czujnikiem przepływu	0349306152
Przystawka RCU-5 Faltig 200 z przewodem 7 m	0349495185
Przystawka RCU-5 Faltig 250 z przewodem 7 m	0349495197

Aristo™ Tig 4000iw DC panel TA4, TA6

Nowej generacji urządzenie do spawania metodą TIG i MMA prądem stałym DC, głównie do spawania wysokowydajnego elementu o różnych grubościach. Obudowa wykonana jest z profili aluminiowych odporna na wszelkiego rodzaju uszkodzenia mechaniczne ze stopniem ochrony IP23 z możliwością pracy również na zewnątrz. Urządzenia wyposażone mogą być w dwa różne panele sterowania oraz różne przystawki ręczne, nożne i w rękojeści uchwytów z regulacją zdalną parametrów spawania. Wersja "w" posiada system ELP, który automatycznie aktywuje pompę w chwili podłączenia uchwytu Tig chłodzonego cieczą.



Funkcje paneli	TA4	TA6
Metoda TIG i MMA prądem DC	X	X
Zajazanie stykowe i HF	X	X
Funkcja 2/4 - takt	X	X
Miernik cyfrowy V/A	X	X
Regulacja czasu narastania i opadania prądu	X	X
Sterowanie zewnętrzne	X	X
Pamięć indywidualna	-	X(10)
Funkcja puls i mikro puls	-	X
Wybór typu elektrody w MMA	-	X

ZASTOSOWANIE:

Remonty w energetyce
Regeneracje narzędziowe
Spawanie miedzi
Stanowiska zautomatyzowane

Typ urządzenia	Parametry zasilania	Cykl pracy / prąd spawania	Masa	Numer katalogowy
Aristo™ Tig 4000i T4	400 V - 50 Hz / 32 A	35% 400A 60% 320A 100% 250A	59 kg	0458630880
Aristo™ Tig 4000i T6	400 V - 50 Hz / 32 A	35% 400A 60% 320A 100% 250A	59 kg	0458630884
Aristo™ Tig 4000i w T4	400 V - 50 Hz / 32 A	35% 400A 60% 320A 100% 250A	79 kg	0458630881
Aristo™ Tig 4000i w T6	400 V - 50 Hz / 32 A	35% 400A 60% 320A 100% 250A	79 kg	0458630885

DOSTAWA OBEJMUJE: przewód zasilający 5m z wtyczką 32A, przewód masowy 5m, wąż gazowy 2m, wersja "w" z układem chłodzenia cieczy (czujnik przepływu - opcja), instrukcja DTR

Proponowane uchwyty TIG:	Numer katalogowy		Numer katalogowy
TXH™ 250w 4 m	0460013840	TXH™250wr 4 m	0462013840
TXH™ 250w 8 m	0460013880	TXH™ 250wr 8 m	0462013880
TXH™ 250Fw 4 m	0460013841	TXH™ 250wFr 4 m	0462013841
TXH™ 250Fw 8 m	0460013881	TXH™ 250wFr 8 m	0462013881
TXH™ 400w 4 m	0460014840	TXH™ 400wr 4 m	0462014840
TXH™ 400w 8 m	0460014880	TXH™ 400wr 8 m	0462014880
TXH™ 400w HD 4 m	0460014841	TXH™ 400wr HD 4 m	0462014841
TXH™ 400w HD 8 m	0460014881	TXH™ 400wr HD 8 m	0462014881
		Przystawka do uchwytów „i”	0459491912

F - elastyczny korpus palnika w - z chłodzeniem cieczą- regulacja prądu w rękojeści HD - max prąd 430 A w cyklu 35%

Wyposażenie dodatkowe:	Numer katalogowy
Zestaw jezdny 4-kołowy	0458530881
Czujnik przepływu cieczy KIT	0456855880
Przystawki zdalnej regulacji (patrz str. 66-67)	

Caddy™ Tig 2200i AC/DC panel TA33 i TA34

Nowa generacja urządzeń do spawania metodą TIG i MMA prądem stałym i przemiennym, które zasilane są z sieci jednofazowej z unikalnym systemem PFC (Power Factor Correction), który umożliwia efektywne wykorzystanie mocy urządzeń oraz chroni je przed nadmiernymi spadkami napięcia zasilającego. Kompaktowa obudowa przystosowana jest do zamontowania dodatkowej chłodnicy CoolMini. Urządzenia wyposażone są w unikalne funkcje QWave™, która stabilizuje proces i umożliwia spawanie bez układu HF podczas spawania aluminium prądem AC oraz system True AC rating pozwala na spawanie rzeczywistym prądem, który został wcześniej ustawiony na panelu sterowania bez względu na długość uchwytów TIG. Urządzenia mogą być wyposażone w dwa panele sterowania TA33 i TA34.

Funkcje paneli	TA33	TA34
Metoda TIG i MMA prądem AC/DC	X	X
Zajazanie stykowe i HF	X	X
Regulacja czasu po wypływie gazu	X	X
Miernik cyfrowy	X (A)	X (V/A)
Linia syngiczna w TIG AC/DC	X	-
Nastawa grubości spawanego materiału	X	-
Sterowanie zewnętrzne	X	X
Pamięć indywidualna	-	X(2)
Funkcja puls i mikro puls DC	-	X
Balans i częstotliwość prądu w AC	-	X
Wstępne podgrzewanie elektrody w AC	-	X
Menu ukryte	X	X

ZASTOSOWANIE:

Instalacje rurowe - klimatyzacje
Przemysł przetwórczy i chemiczny
Galanteria aluminiowa i stalowa



Typ urządzenia	Parametry zasilania	Cykl pracy / prąd spawania	Masa	Numer katalogowy
Caddy™ Tig 2200i TA33, TXH 200 4 m	230 V - 50 Hz / 16 A	20% 220A 60% 150A 100% 140A	15 kg	0460150882
Caddy™ Tig 2200i TA34, TXH 200 4 m	230 V - 50 HZ / 16 A	20% 220A 60% 150A 100% 140A	15 kg	0460150883
Caddy™ Tig 2200iw TA34, TXH 250w 4 m, wózek	230 V - 50 HZ / 16 A	20% 220A 60% 150A 100% 140A	22 kg	0460150884

DOSTAWA OBEJMUJE: przewód zasilający 3 m z wtyczką 16 A, przewód masowy i elektrodowy 3 m, wąż gazowy 2 m, wersja "w" z chłodnicą CoolMini, instrukcja DTR

Dodatkowe uchwyty TIG:	Numer katalogowy	Numer katalogowy
TXH™ 200 8 m	0460012880	TXH™ 200r 4 m 0462012840
TXH™ 200 F 4 m	0460012842	TXH™ 200 Fr 4 m 0462012842
TXH™ 250w 8 m	0460013880	TXH™ 250wr 4 m 0462013840
TXH™ 250wF 4 m	0460013841	TXH™ 250wFr 4 m 0462013841
		Przystawka do uchwytów „r” 0459491912

F- elastyczny korpus palnika w - z chłodzeniem cieczą r- regulacja prądu w rękojeści

Wyposażenie dodatkowe:	Numer katalogowy
Pas naramienny	0460265003
Wózek transportowy mały (dla butli od 5l do 10l)	0459366885
Wózek transportowy wąski (dla butli od 20l do 50l)	0459366886
Wózek transportowy szeroki (dla butli od 20l do 50l)	0460330880
Chłodnica cieczy CoolMini	0460014880
Przystawki zdalnej regulacji (patrz str. 66-67)	

Origo™ Tig 3000i AC/DC panel TA24

Wysokowydajne urządzenia do spawania metodą TIG i MMA prądem stałym i przemiennym, które zasilane są z sieci trójfazowej. Inwertorowy blok mocy gwarantuje stabilne parametry spawania wszystkich materiałów. Stopień ochrony IP23 pozwala na wykonywanie prac spawalniczych na zewnątrz. Urządzenia wyposażone są w unikalne funkcje QWave™, która stabilizuje proces i umożliwia spawanie bez układu HF podczas spawania aluminium prądem AC oraz system True AC rating pozwala na spawanie rzeczywistym prądem, który został wcześniej ustawiony na panelu sterowania bez względu na długość uchwytów TIG.

Funkcje sterowania	TA24
Metoda TIG i MMA prądem AC/DC	X
Zajazanie stykowe i HF	X
Regulacja czasu po wypływie gazu	X
Miernik cyfrowy V/A	X
Sterowanie zewnętrzne	X
Pamięć indywidualna	X
Funkcja puls i mikro puls DC	X
Balans i częstotliwość prądu w AC	X
Wstępne podgrzewanie elektrody w AC	X
Menu ukryte	X

ZASTOSOWANIE:

Przemysł energetyczny
Remonty i regeneracje
Przemysł przetwórczy
Przemysł lotniczy



Typ urządzenia	Parametry zasilania	Cykl pracy / prąd spawania	Masa	Numer katalogowy
Origo™ Tig 3000i TA24	400 V - 50 Hz / 16 A	35% 300A 60% 240A 100% 200A	42 kg	0459735880

DOSTAWA OBEJMUJE: przewód zasilający 5m z wtyczką 16A, przewód masowy 4,5m, wąż gazowy 2m, instrukcja DTR

Proponowane uchwyty TIG:	Numer katalogowy	Numer katalogowy
TXH™ 250w 4 m	0460013840	TXH™ 250wr 4 m 0462013840
TXH™ 250w 8 m	0460013880	TXH™ 250wr 8 m 0462013880
TXH™ 250Fw 4 m	0460013841	TXH™ 250wFr 4 m 0462013841
TXH™ 250Fw 8 m	0460013881	TXH™ 250wFr 8 m 0462013881
TXH™ 400w 4 m	0460014840	TXH™ 400wr 4 m 0462014840
TXH™ 400w 8 m	0460014880	TXH™ 400wr 8 m 0462014880
		Przystawka do uchwytów „r” 0459491912

F- elastyczny korpus palnika w - z chłodzeniem cieczą r- regulacja prądu w rękojeści

Wyposażenie dodatkowe:	Numer katalogowy
Chłodnica Cool Midi 1800i	0459840880
Zestaw jezdny 2-kołowy	0459366890
Zestaw jezdny 4-kołowy	0460060880
Przystawki zdalnej regulacji (patrz str. 66-67)	

OrigoTMTig 4300iw AC/DC panel TA24

Wysokowydajne urządzenie do spawania metodą TIG i MMA prądem stałym i przemiennym od 16 A do 430 A. W zestawie znajduje się chłodnica cieczy do chłodzenia uchwytów z rodziny TXHTM. Wszystkie parametry regulacyjne znajdują się na ergonomicznym panelu sterowania TA24, gdzie wszystkie funkcje oznaczone są graficznie co zwiększa komfort użytkownika w ustawianiu optymalnych parametrów spawania. Wyjątkowe funkcje w zakresie wyboru odpowiedniej funkcji: narastanie i opadanie prądu spawania, przed i po wypływie gazu, pomiar napięcia i prądu spawania, zajarzenie łuku HF i Lift ArcTM, 2/4 takt, spawanie w trybie „puls” i „mikro puls”, indywidualne dwa programy oraz możliwość zmiany parametrów bazowych.



ZASTOSOWANIE:

Regeneracje felg samochodowych
Spawanie miedzi
Regeneracja odlewów aluminiowych
Stanowiska zautomatyzowane

Typ urządzenia	Parametry zasilania	Cykl pracy / prąd spawania	Masa	Numer katalogowy
Origo TM Tig 4300iw AC/DC	TA24 400 V - 50 Hz / 32 A	40% 430A 60% 400A 100% 315A	95 kg	0460100880

DOSTAWA OBEJMUJE: Przewód zasilający 5m z wtyczką 32A, przewód masowy 5m, wąż gazowy 2m, instrukcja DTR.

Proponowane uchwyty TIG:	Numer katalogowy	Numer katalogowy
TXH TM 250w 4 m	0460013840	TXH TM 250wr 4 m 0462013840
TXH TM 250w 8 m	0460013880	TXH TM 250wr 8 m 0462013880
TXH TM 250Fw 4 m	0460013841	TXH TM 250wFr 4 m 0462013841
TXH TM 250Fw 8 m	0460013881	TXH TM 250wFr 8 m 0462013881
TXH TM 400w 4 m	0460014840	TXH TM 400wr 4 m 0462014840
TXH TM 400w 8 m	0460014880	TXH TM 400wr 8 m 0462014880
TXH TM 400w HD 4 m	0460014841	TXH TM 400wr HD 4 m 0462014841
TXH TM 400w HD 8 m	0460014881	TXH TM 400wr HD 8 m 0462014881
		Przystawka do uchwytów „r” 0459491912

F- elastyczny korpus palnika w - z chłodzeniem cieczą r- regulacja prądu w rękojeści HD - max prąd 430A w cyklu 35%

Wyposażenie dodatkowe:

	Numer katalogowy
Wózek 4-kołowy	0458530881
Czujnik przepływu cieczy KIT	0456855880
Przystawki zdalnej regulacji (patrz str. 66-67)	

Faltig 400 AC/DC

Niezawodne, sprawdzone urządzenia do spawania metodą TIG i MMA prądem stałym i przemiennym z wbudowanym układem chłodzenia cieczy o bardzo wytrzymałej metalowej obudowie. Płynna regulacja prądu spawania od 7 A do 400 A. Miernik prądu, spawanie w trybie „Puls”, regulacja opadania prądu spawania. Zajarzenie łuku poprzez układ HF lub Lift ArcTM. Dodatkowe funkcje, jak balans prądu przemiennego oraz regulacja dynamiki zajarzenia łuku sprawia, że urządzenie znajduje wszechstronne zastosowanie w spawaniu wszystkich metali.



ZASTOSOWANIE:

Regeneracje felg samochodowych
Spawanie miedzi
Remonty w energetyce
Regeneracja odlewów aluminiowych
Stanowiska zautomatyzowane

Typ urządzenia	Parametry zasilania	Cykl pracy / prąd spawania	Masa	Numer katalogowy
Faltig 400 AC/DC	400 V - 50 Hz / 32 A	60% 400A 100% 330A	105 kg	0349302420

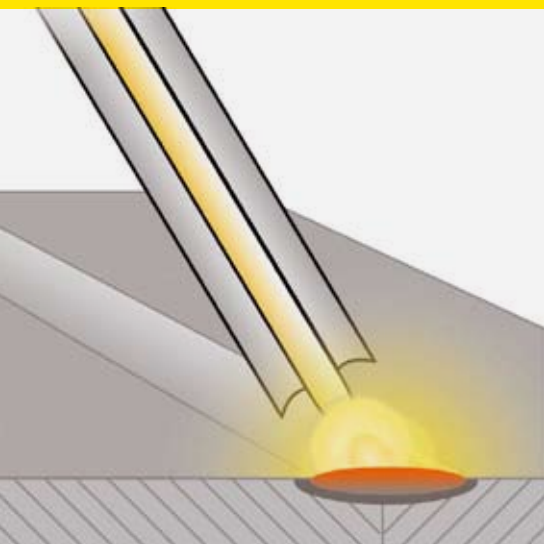
DOSTAWA OBEJMUJE: przewód zasilający 6m z wtyczką 32A, przewód masowy i elektrodowy 5m, wąż gazowy 7m, układ chłodzenia cieczy z czujnikiem przepływu cieczy, instrukcja DTR

Proponowane uchwyty TIG:	Numer katalogowy	Numer katalogowy
TXH TM 200 4 m	0460012840	TXH TM 250wF 4 m 0460013841
TXH TM 200 8 m	0460012880	TXH TM 400w 4 m 0460014840
TXH TM 200F 4 m	0460012842	TXH TM 400w 8 m 0460014880
TXH TM 250w 4 m	0460013840	TXH TM 400w HD 4 m 0460014841
TXH TM 250w 8 m	0460013880	TXH TM 400w HD 8 m 0460014881

F- elastyczny korpus palnika w - z chłodzeniem cieczą HD - max prąd 430A w cyklu 35%

Wyposażenie dodatkowe:

	Numer katalogowy
Przystawka RCU-5 Faltig 400 z przewodem 7 m	0349495195



Urządzenia do spawania metodą MMA

Spawanie elektrodami otulonymi (MMA - Manual Metal Arc Welding) to najstarsza i najbardziej uniwersalna metoda spawania łukowego.

Łuk elektryczny jarzy się między końcem pokrytej otuliną metalowej elektrody a spawanym materiałem. Krople stopionego metalu elektrody, przenoszone poprzez łuk do płynnego jeziora spawanego metalu, są chronione przed wpływem atmosfery przez gazy wydzielające się wskutek rozkładu otuliny elektrody. Topiąca się otulina tworzy na powierzchni jeziora żużel, który chroni krzepnący metal spoiny przed wpływem atmosfery. Po ułożeniu jednego ściegu żużel trzeba usunąć. Wytwarzane są setki różnych odmian elektrod, często zawierających dodatki stopowe przyczyniające się do zwiększenia trwałości, wytrzymałości i plastyczności złączy. Metoda ta jest głównie stosowana do spawania stalowych konstrukcji, w przemyśle stoczniowym i w większości branży produkcyjnych. Mimo że jest stosunkowo powolna - co wynika z konieczności

wymieniania elektrod i usuwania żużla - to jednak nadal zalicza się do najbardziej elastycznych, a ponadto doskonale sprawdza się w miejscach, do których dostęp jest utrudniony.

ArcPlus™ II - lepsza charakterystyka spawania, ułatwia zajarzenie łuku i zapewnia lepszą jakość spoin oraz mniej dalszej obróbki w spawaniu elektrodami otulonymi.

VRD – Redukcja Napięcia biegu jałowego - funkcja zabezpieczająca w wykonywaniu robót spawalniczych w trudnych zewnętrznych i zawiłgoconych środowiskach.



Caddy™ Arc 151i, 201i panel A31, A33

Nowa generacja urządzeń do spawania metodą MMA oraz TIG, które zasilane są z sieci jednofazowej z unikalnym systemem PFC (Power Factor Correction), który umożliwia efektywne wykorzystanie mocy urządzeń oraz chroni je przed nadmiernymi spadkami napięcia zasilającego. Stopień ochrony IP23 oraz małe gabaryty i niewielka masa gwarantują ergonomiczną eksploatację we wszystkich warunkach przemysłowych z zasilaniem z generatora włącznie. Urządzenia mogą być wyposażone w dwa panele sterowania A31 i A33.



Funkcje paneli	A31	A33
Metoda TIG i MMA prądem DC	X	X
Arc Plus II	X	X
Zajazanie Scratch start (TIG)	X	-
Zajazanie Live Tig (TIG)	-	X
Funkcja ArcForce i HotStart	-	X
Miernik cyfrowy	-	X (A)
Pamięć indywidualna	-	X(2)
Sterowanie zewnętrzne	-	X
Menu ukryte	-	X

ZASTOSOWANIE:
Prace instalacyjne i montażowe
Naprawy, konserwacje i remonty.
Prace na zewnątrz.

Typ urządzenia	Parametry zasilania	Cykl pracy / prąd spawania	Masa	Numer katalogowy
Caddy™ Arc 151i A31	230 V - 50 Hz / 16 A	25% 150A 60% 100A 100% 90A	9,2 kg	0460445881
Caddy™ Arc 151i A33	230 V - 50 Hz / 16 A	25% 150A 60% 100A 100% 90A	9,4 kg	0460445883
Caddy™ Arc 201i A33	230 V - 50 Hz / 16 A	25% 170A 60% 130A 100% 110A	9,2 kg	0460445884

DOSTAWA OBEJMUJE: przewód zasilający 3m z wtyczką 16A, przewód masowy i elektrodowy 3m, instrukcja DTR

Wyposażenie dodatkowe:	Numer katalogowy
Pas naramienny	0460265003
Wózek transportowy (dla butli od 5 do 10 l)	0459366885
Uchwyt TIG TXH™ 150V OKC50, 4 m	0460011843
Uchwyt TIG TXH™ 150V OKC50, 8 m	0460011883
Uchwyt TIG TXH™ 200V OKC50, 4 m	0460012841
Uchwyt TIG TXH™ 200V OKC50, 8 m	0460012881
Przystawki zdalnej regulacji (patrz str. 66-67) - tylko do panelu A33	

Caddy™ Arc 251i panel A32, A34

Nowa generacja urządzeń do spawania metodą MMA oraz TIG, system PFC (Power Factor Correction), umożliwia efektywne wykorzystanie mocy urządzeń oraz chroni je przed nadmiernymi spadkami napięcia zasilającego. Stopień ochrony IP23 oraz małe gabaryty i niewielka masa gwarantują ergonomiczną eksploatację we wszystkich warunkach przemysłowych z zasilaniem z generatora włącznie. Zastosowana linia synergiczna pozwala optymalnie dobrać parametry spawalnicze do typu elektrody. Urządzenia mogą być wyposażone w dwa panele sterowania A32 i A34.



Funkcje paneli	A32	A34
Metoda TIG i MMA prądem DC	X	X
Arc Plus II	X	X
Zajazanie Live Tig (TIG)	X	X
Funkcja ArcForce i HotStart	X	X
Miernik cyfrowy	X (A)	X (V/A)
Sterowanie zewnętrzne	X	X
Pamięć indywidualna	-	X(2)
Wybór typu elektrody	-	X
Menu ukryte	-	X

ZASTOSOWANIE:
Prace instalacyjne i montażowe
Naprawy, konserwacje i remonty
Prace na zewnątrz
Przemysł energetyczny
Prace stoczniowe również na morzu

Typ urządzenia	Parametry zasilania	Cykl pracy / prąd spawania	Masa	Numer katalogowy
Caddy™ Arc 251i A32	400 V - 50 Hz / 10 A	30% 250A 60% 190A 100% 150A	10,5 kg	0460300880
Caddy™ Arc 251i A33	400 V - 50 Hz / 10 A	30% 250A 60% 190A 100% 150A	10,5 kg	0460300881

DOSTAWA OBEJMUJE: przewód zasilający 3m z wtyczką 16A, przewód masowy i elektrodowy 3m, instrukcja DTR

Wyposażenie dodatkowe:	Numer katalogowy
Pas naramienny	0460265003
Wózek transportowy (dla butli od 5 do 10 l)	0459366885
Uchwyt TIG TXH™ 150V OKC50, 4 m	0460011843
Uchwyt TIG TXH™ 150V OKC50, 8 m	0460011883
Uchwyt TIG TXH™ 200V OKC50, 4 m	0460012841
Uchwyt TIG TXH™ 200V OKC50, 8 m	0460012881
Uniwersalne podajniki drutu do spawania metodą MIG/MAG łukiem natryskowym:	
Podajnik drutu MobileFeed 200 AVS - szczegóły na stronie 47	0558005796
Podajnik drutu MobileFeed 300 AVS - szczegóły na stronie 47	0558005728
Przystawki zdalnej regulacji (patrz str. 66-67)	

Miniarc 360

Niezawodne i sprawdzone z wieloletnią tradycją urządzenia do spawania metodą MMA prądem stałym o niewielkiej metalowej i wytrzymałej obudowie. Inwertorowy blok mocy do spawania prądem 360 A w cyklu 60% (100% 320 A) i masie 27 kg, dodatkowo wszystkie funkcje, takie jak Arc Force, Hot Start, Anty Stick pozwalają stosować wszystkie typy elektrod otulonych o maksymalnej średnicy 8,0 mm. Urządzenie nadaje się również do żłobienia elektropowietrznego elektrodami węglowymi przy użyciu sprężonego powietrza.



ZASTOSOWANIE:
Montaż konstrukcji stalowych
Warsztaty spawalnicze
Szkolenie spawaczy
Przemysł energetyczny

Typ urządzenia	Parametry zasilania	Cykl pracy / prąd spawania	Masa	Numer katalogowy
Miniarc 360	400 V - 50 Hz / 32 A	60% 360A 100% 320A	27 kg	0349303226

DOSTAWA OBEJMUJE: przewód zasilający 7 m z wtyczką 32 A, przewód masowy i elektrodowy 5 m, instrukcja DTR

Wypożyczenie dodatkowe:	Numer katalogowy
Przystawka zdalnej regulacji RCU 5 7 m	0349495180

Origo™ Arc 4001i panel A22, A24

Najnowszej generacji urządzenia inwertorowe o zmiennej charakterystyce prądowej CC/CV do spawania metodą MMA, TIG oraz do żłobienia elektropowietrznego. Urządzenie przeznaczone jest również do spawania półautomatycznego MIG/MAG za pomocą uniwersalnego podajnika Mobile Feed 300 w pełnym zakresie prądowym z płynną regulacją dynamiki łuku.



Funkcje paneli	A22	A24
Metoda MMA i TIG DC	X	X
Zajazanie Live Tig (TIG)	-	X
Metoda MIG/MAG	-	X
Miernik cyfrowy	X (A)	X (V/A)
Sterowanie zewnętrzne	X	X
Pamięć indywidualna	-	X(2)
Wybór typu elektrody w MMA	-	X
Arc Plus II	X	X
Funkcja ArcForce i HotStart	-	X
Płynna regulacja indukcyjności (MIG/MAG)	-	X

ZASTOSOWANIE:
Remonty energetyczne
Przemysł stoczniowy
Żłobienie elektropowietrznego

Typ urządzenia	Parametry zasilania	Cykl pracy / prąd spawania	Masa	Numer katalogowy
Origo™Arc 4001i A22	400 V - 50 Hz / 32 A	35% 400A 60% 320A 100% 250A	40 kg	0460455880
Origo™Arc 4001i A24	400 V - 50 Hz / 32 A	35% 400A 60% 320A 100% 250A	40 kg	0460455881

DOSTAWA OBEJMUJE: przewód zasilający 3 m z wtyczką 32 A, instrukcja DTR

Proponowane uchwyty TIG:	Numer katalogowy
Uchwyt TIG TXH™ 150 V 4 m	0460011843
Uchwyt TIG TXH™ 150 V 8 m	0460011883
Uchwyt TIG TXH™ 200 V 4 m	0460012841
Uchwyt TIG TXH™ 200 V 8 m	0460012881

Wypożyczenie dodatkowe:	Numer katalogowy
Zestaw jezdny 2-kołowy	0460564880
Półka z mocowaniem pod podajnik do wózka 2-kołowego	0460815880
Zestaw jezdny 4-kołowy	0460565880
Wzmocnienie rurowe	0460459880
Uchwyt elektrodowy 5m	0700006888
Przewód masowy 5m	0700006895
Przystawki zdalnej regulacji (patrz str. 66-67)	

Origo™ Arc 410c, 650c, 810c panel A11, A12

Wytrzymałe i mocne źródła prądu do zadań w ciężkich warunkach otoczenia, hybrydowe rozwiązanie bloku mocy z klasycznym transformatorem mocy i inwerterem po stronie wtórnej. Urządzenia przeznaczone są do ręcznego spawania MMA, do łobienia elektropowietrznego oraz spawania metodą TIG DC, opcjonalnie do spawania metodą MIG/MAG łukiem natryskowym przy zastosowaniu specjalnego podajnika MobileFeed. Dostępne są dwa panele A11 i A12, który przystosowany jest do regulacji prądu spawania za pomocą bezprzewodowej przystawki N02.



Funkcje paneli	A11	A12
Metoda MMA i TIG DC	X	X
Zajazanie Live Tig (TIG)	X	X
Sterowanie zewnętrzne	X	X
Funkcja ArcForce i HotStart	X	X
Miernik cyfrowy V/A	-	X
Sterowanie bezprzewodowe	-	X

ZASTOSOWANIE:
Produkcja ogólna i budownictwo
Naprawy i konserwacje
Przemysł energetyczny
Prace stoczniowe i na morzu
Przemysł przetwórczy

ZAWARTOŚĆ DOSTAWY: Źródła prądu z układem jezdnym oraz dwa wtyki OKC 50 na przewody prądowe, instrukcja DTR. Ze względu na różnorodność miejsc eksploatacji urządzenie nie posiadają przewodów spawalniczych MMA i zasilającego, które należy dobrać osobno.

Typ urządzenia	Parametry zasilania	Cykl pracy / prąd spawania	Masa	Numer katalogowy
Origo™ Arc 410c A12	400 V - 50 Hz / 32 A	35% 400A 60% 310A 100% 240A	157 kg	0349310650
Origo™ Arc 410c A11	400 V - 50 Hz / 32 A	35% 400A 60% 310A 100% 240A	157 kg	0349311200
Origo™ Arc 650c A12	400 V - 50 Hz / 63 A	35% 650A 60% 490A 100% 400A	223 kg	0349311210
Origo™ Arc 410c A12 wersja morska	400 V - 50 Hz / 32 A	35% 400A 60% 310A 100% 240A	165 kg	0349311480
Origo™ Arc 650c A12 wersja morska	400 V - 50 Hz / 63 A	35% 650A 60% 490A 100% 400A	230 kg	0349311500
Origo™ Arc 810c A12 wersja morska	400 V - 50 Hz / 63 A	35% 800A 60% 630A 100% 500A	245 kg	0349311430

Wszystkie urządzenie wykonane są w wersji muli V – zasilanie 230/400-415/500 V, 3~50 Hz, 230/440-460/550 V, 3~60 Hz

Wypożyczenie dodatkowe:	Numer katalogowy
Przewód elektrodowy 5 m 400 A 50 mm²	0700006890
Przewód elektrodowy 5 m 500 A 70 mm²	0700006894
Przewód masowy 5 m 400 A 50 mm²	0700006893
Przewód masowy 5 m 500 A 70 mm²	0700006895
Przewód zasilający 10 m 5x4 mm² wtyk 32 A	0349309212
Uchwyt do łobienia Flair 600	0468253880

Proponowane uchwyty TIG:

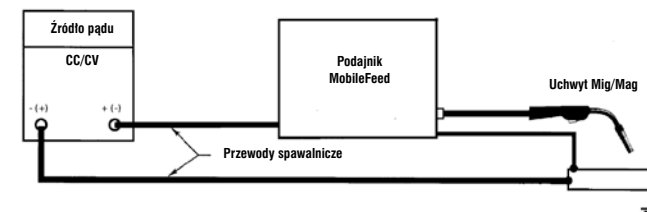
Uchwyt TIG - SR 26V / ESAB 2-pin 4 m
Uchwyt TIG - SR 26V / ESAB 2-pin 8 m

Podajniki drutu MIG/MAG

Podajnik drutu MobileFeed 200 AVS - szczegóły na stronie 47
Podajnik drutu MobileFeed 300 AVS - szczegóły na stronie 47
Przystawki zdalnej regulacji (patrz str. 66-67)

MobileFeed 200, 300 AVS

Uniwersalne podajniki drutu zasilane są napięciem łuku w zakresie 16,5 V - 100 V prądem stałym DC, współpracują praktycznie ze wszystkimi źródłami prądu o charakterystyce CC lub CV, czyli urządzenia z przeznaczeniem do spawania metodą MIG/MAG lub MMA. W źródłach prądu MMA, spawanie metodą MIG/MAG za pomocą podajników MobileFeed odbywa się w zakresie łuku natryskowego ze szczególnym przeznaczeniem do drutów rdzeniowych różnego rodzaju. Całkowicie zamknięta, niezwykle wytrzymała na uderzenia obudowa, jest odporna na gorący żużel i iskry ze szlifowania. Wnętrze podajnika jest zabezpieczone przed opłatkami metalu, gwarantuje bezawaryjną eksploatację w trudnych warunkach przemysłowych: na budowach, w stoczniach, na morzu i w wielu innych miejscach. Zastosowano 4-rolkowy system podawania spoiwa, który gwarantuje pewne i niezawodne podawanie drutu pełnego i rdzeniowego o średnicy 0,6 – 1,6 mm.



ZASTOSOWANIE:

Prace instalacyjne
Naprawy, konserwacje i regeneracje.
Prace produkcyjne również na zewnątrz.
Prace stoczniowe, również na morzu.
Przemysł energetyczny i przetwórczy

Typ urządzenia	Parametry zasilania	Średnica szpuli	Masa	Numer katalogowy
MobileFeed 200 AVS OKC CE	16,5 V – 100 V DC	200 mm	12 kg	0558005796
MobileFeed 300 AVS OKC CE	16,5 V – 100 V DC	300 mm	14,5 kg	0558005728

DOSTAWA OBEJMUJE: rolki podajnika 1,0 - 1,2 mm, przewód prądowy 0,5m ze złączem żeńskim OKC50 oraz instrukcja DTR

Wypożyczenie dodatkowe	Numer katalogowy
Szybkie złącze OKC50 wtyk	0365803001
Szybkie złącze OKC50 gniazdo	0365803002
Kabel spawalniczy 50 mm²	0262613606
Kabel spawalniczy 70 mm²	0262613603

KHM 190 HS, 190 YS

Generatory spawalnicze o napędzie spalinowym do spawania prądem stałym DC elektrodą otuloną MMA w zakresie do 190 A. Urządzenia przeznaczone są również do zasilania innych odbiorników elektrycznych o maksymalnej mocy do 6 kVA, przez gniazdo 230 V oraz trzy gniazda 400 V. Wersja „HS” jest z silnikiem benzynowym firmy Honda ze startem ręcznym, oraz wersja „YS” z silnikiem diesla firmy Yanmar ze startem elektrycznym. Dodatkowe czujniki przeciążeniowe zabezpieczają generatory przed ewentualnymi awariami. Opcjonalnie generatory mogą być wyposażone w wózki jezdne.



ZASTOSOWANIE:

Prace montażowe w terenie
Zasilanie odbiorników elektrycznych
Przemysł energetyczny
Usuwanie awarii w terenie

Typ	Moc	Typ silnika	Prąd spawania	Cykl pracy/prąd	Napięcie jałowe	Masa	Numer katalogowy
KHM 190 HS	6 kVA	Honda GX 340VXB	190 A	100%/120 A 35%/190 A	98 V	115 kg	0794000880
KHM 190 YS	6 kVA	Yanmar L100AE-DG	190 A	100%/120 A 35%/190 A	98 V	145 kg	0794000882

DOSTAWA OBEJMUJE: 3 gniazda 400 V o różnej mocy, 1 gniazdo 230 V 16 A, 2 gniazda spawalnicze OKC50, instrukcja DTR.

Wyposażenie dodatkowe:	Numer katalogowy
Wózek jezdny	0794009880
Zestaw uziemienia	0794017880
Przewód masowy 5 m	0700006885
Przewód elektrodowy 5 m	0700006884

KHM 351 YS CC, 405 YS CC/CV, 525 PS CC/CV

Generatory spawalnicze o napędzie spalinowym oparte na bloku mocy na bazie inwertera przeznaczone są do spawania metodą MMA prądem stałym DC, jak również wersje CC/CV przeznaczone są przy odpowiednim wyposażeniu do spawania metodą MIG/MAG. Generatory prądotwórcze służą również do zasilania różnych odbiorników elektrycznych ze stabilizowaną wartością napięcia wyjściowego. Na zamówienie realizujemy różnego rodzaju przyczepy transportowe z homologacją i ze specjalnymi dodatkowymi akcesoriami.



ZASTOSOWANIE:

Rurociągi
Prace montażowe w terenie
Zasilanie odbiorników elektrycznych
Przemysł energetyczny

Typ	Moc	Typ silnika	Prąd spawania	Cykl pracy/prąd	Napięcie jałowe	Masa	Numer katalogowy
KHM351 YS/CC	12 kVA	Yanmar 3/TNV 76	350 A	100%/270 A 35%/350 A	65 V	535 kg	0794019880
KHM405 YS/CC/CV	12 kVA	Yanmar 3/TNV 76	400 A	100%/300 A 35%/400 A	65 V	535 kg	0794020880
KHM 525 PS/CC/CV	16 kVA	Perkins 404 C-22G	500 A	100%/400 A 35%/500 A	62 V	750 kg	0794021880

DOSTAWA OBEJMUJE: 3 gniazda 400 V o różnej mocy, 1 gniazdo 230 V 16 A, 2 gniazda spawalnicze OKC 50, instrukcja DTR.

Wyposażenie dodatkowe:	Numer katalogowy
Przyczepa transportowa z homologacją	na zamówienie
Zestaw uziemienia	0794017880
Koła jezdne dla KHM 351 i KHM 405	0794014880
Koła jezdne dla KHM 525	0794012880
Przystawka zdalnej regulacji PHG 1b 20 m	0794008882
Przewód masowy 5 m	0700006893
Uchwyt elektrodowy 5 m	0700006890
Zestaw przyłączeniowy do podajnika	0740741880
Podajnik drutu oraz przewody sterownicze (patrz str. 15)	

ABITIG 9, 20, 26, 200, 260w, 450w

Uchwyty spawalnicze przeznaczone do spawania metodą TIG w osłonie gazów obojętnych, zaprojektowane z myślą o wysokiej ergonomii i jakości. Podstawowymi atutami uchwytów z serii ABITIG to różnorodność aplikacji, które znajdują swoje profesjonalne zastosowanie we wszystkich gałęziach przemysłu, przy zachowaniu dużej wygody obsługi dla każdego spawacza. Poza standardowymi uchwytami występują rozwiązania z elastycznym korpusem palnika, zaworem gazu w rękojeści, różnej długości oraz wiele innych. Uchwyty niżej podane kompatybilne są z urządzeniami typu Faltig 200DC i Faltig 250DC.



Dane do zamówienia:

Nr katalogowy	Typ uchwytu	max. prąd DC	max. prąd AC/DC	Cykl pracy	Średnice elektrody
Chłodzone powietrzem					
0349309555	ABITIG 9 4 m	110 A	80 A	35%	0,5 - 1,6 mm
0349306100	ABITIG 9 8 m	110 A	80 A	35%	0,5 - 1,6 mm
0349309575	ABITIG 26 4 m	180 A	130 A	35%	0,5 - 4,0 mm
0349309574	ABITIG 26 8 m	180 A	130 A	35%	0,5 - 4,0 mm
0349482030	ABITIG 200 4 m	200 A	140 A	35%	1,6 - 3,2 mm
0349303721	ABITIG 200 8 m	200 A	140 A	35%	1,6 - 3,2 mm
Chłodzone cieczą					
0349308721	ABITIG 20 4 m	220 A	160 A	100%	0,5 - 3,2 mm
0349306063	ABITIG 20 8 m	220 A	160 A	100%	0,5 - 3,2 mm
0349307933	ABITIG 260W 4 m	240/220 A	170/160 A	60%/100%	1,0 - 3,2 mm
0349307361	ABITIG 260W 8 m	240/220 A	170/160 A	60%/100%	1,0 - 3,2 mm
0349482034	ABITIG 450W 4 m	420/400 A	300/280 A	60%/100%	1,6 - 4,8 mm
0349303538	ABITIG 450W 8 m	420/400 A	300/280 A	60%/100%	1,6 - 4,8 mm

TXH™ 120, 150, 200, 250w, 400w, 400w HD

Uchwyty do spawania metodą TIG z serii TXH™ zostały zaprojektowane z myślą o ergonomii przy wysokich parametrach spawania. Podstawową cechą uchwytów nowej serii jest jakość, wykonane z myślą o wykorzystaniu w trudnych warunkach z zachowaniem wygody obsługi. Dostępne są modele chłodzone powietrzem oraz cieczą, a także z zaworem gazowym do stosowania w urządzeniach, które nie posiadają pełnego sterowania TIG, jak np Caddy™ Arc 151, 201, 251. Występują również wersje z elastycznym korpusem palnika „F”, również w uchwytach chłodzonych cieczą TXH™ 250wF, które oferują nieograniczoną wszechstronność oraz możliwości dotarcia do trudno dostępnych miejsc.



Dane do zamówienia:

Nr katalogowy	Typ uchwytu	max. prąd	gaz osłonowy	Cykl pracy	Średnice elektrody
Chłodzone powietrzem					
0460010842	TXH™ 120 4 m	120/100 A	Ar - Ar/He	60/100 %	1,0 - 3,2 mm
0460010882	TXH™ 120 8 m	120/100 A	Ar - Ar/He	60/100 %	1,0 - 3,2 mm
0460011842	TXH™ 150 4 m	150/100 A	Ar - Ar/He	35/100 %	1,0 - 3,2 mm
0460011882	TXH™ 150 8 m	150/100 A	Ar - Ar/He	35/100 %	1,0 - 3,2 mm
0460012840	TXH™ 200 4 m	200/140 A	Ar - Ar/He	35/100 %	1,0 - 3,2 mm
0460012880	TXH™ 200 8 m	200/140 A	Ar - Ar/He	35/100 %	1,0 - 3,2 mm
0460012842	TXH™ 200F 4 m	200/140 A	Ar - Ar/He	35/100 %	1,0 - 3,2 mm
0460012882	TXH™ 200F 8 m	200/140 A	Ar - Ar/He	35/100 %	1,0 - 3,2 mm
Chłodzone cieczą					
0460013840	TXH™ 250w 4 m	250/200 A	Ar - Ar/He	60/100 %	1,0 - 3,2 mm
0460013880	TXH™ 250w 8 m	250/200 A	Ar - Ar/He	60/100 %	1,0 - 3,2 mm
0460013841	TXH™ 250wF 4 m	250/200 A	Ar - Ar/He	60/100 %	1,0 - 3,2 mm
0460013881	TXH™ 250wF 8 m	250/200 A	Ar - Ar/He	60/100 %	1,0 - 3,2 mm
0460014840	TXH™ 400w 4 m	400/300 A	Ar - Ar/He	35/100 %	1,0 - 4,8 mm
0460014880	TXH™ 400w 8 m	400/300 A	Ar - Ar/He	35/100 %	1,0 - 4,8 mm
0460014841	TXH™ 400w HD 4 m	430/400 A	Ar - Ar/He	35/100 %	1,0 - 4,8 mm
0460014881	TXH™ 400w HD 8 m	430/400 A	Ar - Ar/He	35/100 %	1,0 - 4,8 mm

w - chłodzenie cieczą HD - zwiększony zakres prądowy F - elastyczny korpus palnika

ABITIG 9, 20, 26, 200, 260w, 400w, 400w HD

Nowej generacji uchwyty z serii TXH z ergonomiczną rękojeścią i elastycznym pakietem przewodów. W rękojeści są dwa dodatkowe przyciski (+/-) do płynnej, dokładnej regulacji prądu spawania również podczas spawania. Rękojeść i przyciski funkcyjne wykonane są ze specjalnego elastycznego tworzywa, odporne na działanie wysokich temperatur. Uchwyty przystosowane są do współpracy z urządzeniami do spawania metodą TIG, które sterowane są przez magistralę CAN-bus, aby zastosować taki uchwyt należy zamontować specjalny adapter, który montuje się za pomocą magnetycznego uchwytu na przedniej osłonie urządzenia.



Dane do zamówienia:

Nr katalogowy	Typ uchwytu	max. prąd	gaz osłonowy	Cykl pracy	średnice elektrody
Chłodzone powietrzem					
0462010842	TXH™ 120r 4 m	120/100 A	Ar - Ar/He	60/100 %	1,0 - 3,2 mm
0462010882	TXH™ 120r 8 m	120/100 A	Ar - Ar/He	60/100 %	1,0 - 3,2 mm
0462011842	TXH™ 150r 4 m	150/100 A	Ar - Ar/He	35/100 %	1,0 - 3,2 mm
0462011882	TXH™ 150r 8 m	150/100 A	Ar - Ar/He	35/100 %	1,0 - 3,2 mm
0462012840	TXH™ 200r 4 m	200/140 A	Ar - Ar/He	35/100 %	1,0 - 3,2 mm
0462012880	TXH™ 200r 8 m	200/140 A	Ar - Ar/He	35/100 %	1,0 - 3,2 mm
0462012842	TXH™ 200Fr 4 m	200/140 A	Ar - Ar/He	35/100 %	1,0 - 3,2 mm
0462012882	TXH™ 200Fr 8 m	200/140 A	Ar - Ar/He	35/100 %	1,0 - 3,2 mm

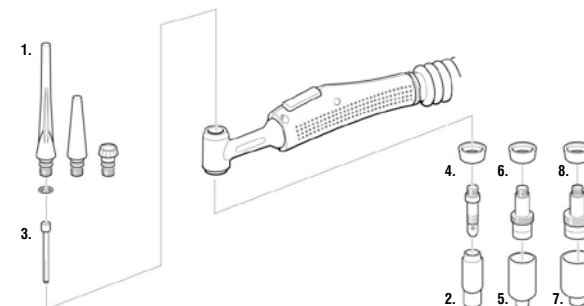
Chłodzone wodą

0462013840	TXH™ 250wr 4 m	250/200 A	Ar - Ar/He	60/100 %	1,0 - 3,2 mm
0462013880	TXH™ 250wr 8 m	250/200 A	Ar - Ar/He	60/100 %	1,0 - 3,2 mm
0462013841	TXH™ 250wFr 4 m	250/200 A	Ar - Ar/He	60/100 %	1,0 - 3,2 mm
0462013881	TXH™ 250wFr 8 m	250/200 A	Ar - Ar/He	60/100 %	1,0 - 3,2 mm
0462014840	TXH™ 400wr 4 m	400/300 A	Ar - Ar/He	35/100 %	1,0 - 4,8 mm
0462014880	TXH™ 400wr 8 m	400/300 A	Ar - Ar/He	35/100 %	1,0 - 4,8 mm
0462014841	TXH™ 400wr HD 4 m	430/400 A	Ar - Ar/He	35/100 %	1,0 - 4,8 mm
0462014881	TXH™ 400wr HD 8 m	430/400 A	Ar - Ar/He	35/100 %	1,0 - 4,8 mm

Adapter do uchwytów - r

Adapter z mocowaniem i przewodem 0,25 m **0459491912**
 w - chłodzenie cieczą r - regulacja w rękojeści HD - zwiększony zakres prądowy
 F - elastyczny korpus palnika

Części eksploatacyjne do uchwytów z serii TXH



	Typ	TXH™ 120/250w	TXH™ 150/200	TXH™ 400w/400w HD
1.	Korek długi Korek średni Korek krótki	0365 310 051 0365 310 050 0365 310 049	0157 123 029 0588 000 591 0157 123 028	0157 123 029 0588 000 591 0157 123 028
2.		Ø 6.4 Ø 8.0 Ø 9.8 Ø 11.2 Ø 12.7 Ø 15.9 Ø 19	0365 310 044 0365 310 045* 0365 310 046** 0365 310 047 0365 310 048 0588 000 440 -	0157 123 052 0157 123 053 0157 123 054 0157 123 055 0157 123 056 0588 000 442 0588 000 441
3.		Ø 1.0 Ø 1.6 Ø 2.4 Ø 3.2 Ø 4.0 Ø 4.8	0365 310 028 0365 310 029 0365 310 030 0365 310 091 -	0157 123 010 0157 123 011 0157 123 012 0157 123 078 0157 123 014 -
4.		Ø 1.0 Ø 1.6 Ø 2.4 Ø 3.2 Ø 4.0-4.8 Izolator	0365 310 037 0365 310 038 0365 310 039 0365 310 090 -	0157 123 015 0157 123 016 0157 123 017 0157 123 018 0157 123 019 0366 960 016
5.		Ø 6.4 Ø 8.0 Ø 9.8 Ø 11.2 Ø 12.7 Ø 17.5	0157 121 032 0157 121 033 0157 121 034 0157 121 039 0157 121 040 -	0157 123 057 0157 123 058 0157 123 059 0157 123 060 0157 123 061 0588 000 439
6.		Ø 1.0 Ø 1.6 Ø 2.4 Ø 3.2 Ø 4.0 Ø 4.8 Izolator	0157 121 016 0157 121 017 0157 121 018 0157 121 041 -	0157 123 021 0157 123 022 0157 123 023 0157 123 024 0157 123 025 -
7.		Ø 9.8 Ø 12.7 Ø 15.9 Ø 19 Ø 24	- - - 0588 000 438 0157 123 098 0588 000 437	0157 123 088 0157 123 089 0588 000 438 0157 123 098 0588 000 437
8.		Ø 2.4 Ø 3.2 Ø 4.0 - 4.8 Izolator	- 0157 123 085 0157 123 087 0366 960 021	- 0157 123 103 0157 123 105 0366 960 018



Air Plasma 36, 51, 80

Niezawodne transformatorowe przecinarki plazmowe, przeznaczone do ręcznego cięcia materiałów, które przewodzą prąd elektryczny, czyli wszelkiego typu stale, aluminium i jego stopy, miedź, mosiądz, brąz, żeliwo itp. W urządzeniach jako medium tnące, jak i w celu chłodzenia korpusu palnika używane jest czyste sprężone powietrze o ciśnieniu 6,0 bar. Stopień ochrony IP 23 pozwala na użytkowanie urządzeń również na zewnątrz. Przecinarki wyposażone są w nowe ergonomiczne uchwyty plazmowe z serii AbiplasCut (AirPlasma 36 - PSB 31).



ZASTOSOWANIE:
remonty energetyczne
warsztaty samochodowe
w domu i ogrodzie
złomowiska metali kolorowych

Dane do zamówienia:	Parametry zasilania	Typ uchwytu plazmowego	Numer katalogowy
Air Plasma 36	400 V - 50 Hz / 16 A	PSB 31 KKS 4 m	0349491785
Air Plasma 51	400 V - 50 Hz / 16 A	AbiplasCut 70 6 m	0349491786
Air Plasma 80	400 V - 50 Hz / 32 A	AbiplasCut 110 6 m	0349491799

DOSTAWA OBEJMUJE: Przewód zasilający 4 m z wtyczką 32 A (Air Plasma 36 16 A), przewód masowy 5 m, uchwyt plazmowy, instrukcja DTR.

Typ	*Zakres cięcia	Cykl pracy/prąd cięcia	Wymiary	Masa
Air Plasma 36	6/10 mm	100%/20 A 35%/20 A	610/255/515 mm	52 kg
Air Plasma 51	8/15 mm	100%/30 A 60%/50 A	680/325/715 mm	89 kg
Air Plasma 80	25/35 mm	100%/60 A 60%/80 A	760/390/845 mm	131 kg

* W tabeli podano zakres cięcia jakościowego/rozdzielającego stali węglowej



Air Plasma 150w

Urządzenie plazmowe o bardzo dużej mocy oraz wytrzymałej metalowej obudowie, przeznaczone do cięcia płyt i materiałów przewodzących prąd elektryczny o grubości nawet do 50 mm. Ze względu na zastosowany uchwyt plazmowy AbiplasCut 200w chłodzony cieczą (BTC-15) w układzie zamkniętym, zapotrzebowanie powietrza jest bardzo małe (40 l/min przy 4,5 bar) stąd istnieje również możliwość korzystania z butli ze sprężonym powietrzem. Urządzenie może być wyposażone w uchwyt MT do mocowania na stanowiskach zautomatyzowanych. Technologia cięcia plazmą powietrzną znajduje wiele zastosowań, w tym także przy cięciu stali niskowęglowych eliminując cięcia inną metodą np. gazową.



ZASTOSOWANIE:
remonty energetyczne
stanowiska zautomatyzowane
przemysł ciężki
złomowiska metali kolorowych

Dane do zamówienia:	Parametry zasilania	Typ uchwytu plazmowego	Numer katalogowy
Air Plasma 150w	400 V - 50 Hz / 63 A	ABIPLAS CUT 200w 6 m	0349491538

DOSTAWA OBEJMUJE: Przewód zasilający 6 m z wtyczką 63 A, przewód masowy 5 m, uchwyt plazmowy, instrukcja DTR.

Typ	*Zakres cięcia	Cykl pracy/prąd cięcia	Wymiary	Masa
Air Plasma 150w	40/45 mm	100%/110A 60%/150 A	865/410/945 mm	230 kg

* - W tabeli podano zakres cięcia jakościowego/rozdzielającego stali węglowej

Wyposażenie dodatkowe:	Numer katalogowy
Cyrkiel do uchwytu	ABIPLAS CUT 200 W 0349305689
Uchwyt plazmowy	ABIPLAS CUT 200W 12 m 0349307154
Uchwyt plazmowy	ABIPLAS CUT 200W MT 12 m 0349306109
Uchwyt plazmowy	ABIPLAS CUT 200W MT 6 m 0349306106

Origo™ Cut 36i

Inwertorowe urządzenie plazmowe do cięcia materiałów przewodzących prąd elektryczny do grubości 12 mm, podstawową cechą urządzenia są bardzo małe wymiary oraz masa 9 kg, dodatkowo zasilanie z sieci jednofazowej 230 V, pozwala na użytkowanie praktycznie we wszystkich warunkach, przede wszystkim do prac wysokościowych. Urządzenie wyposażone jest w ergonomiczny uchwyt plazmowy o długości 4,5 m i przewód masowy, także do pracy należy podłączyć tylko sprężone powietrze o ciśnieniu 5,5 bar. Jedynym źródłem dodatkowych kosztów są zużywające się elementy uchwytu, elektroda i dysza. Dzięki tym cechom urządzenie charakteryzuje się wysoką wydajnością przy niskich kosztach eksploatacji.



ZASTOSOWANIE:
warsztaty samochodowe
w domu i ogrodzie
złomowiska metali kolorowych
montaż konstrukcji na wysokościach

Dane do zamówienia:	Parametry zasilania	Typ uchwytu plazmowego	Numer katalogowy
Origo™ Cut 36i	230 V - 50 Hz / 16 A	PT-31XL 4,5 m	0558007873

DOSTAWA OBEJMUJE: Przewód zasilający 5 m z wtyczką, przewód masowy 5 m, uchwyt plazmowy instrukcja DTR.

Typ	*Zakres cięcia	Cykl pracy/prąd cięcia	Wymiary	Masa
Origo™ Cut 36i	6/10 mm	35%/35 A	430/290/150 mm	9 kg

* W tabeli podano zakres cięcia jakościowego/rozdzielającego stali węglowe

Power Cut 650, 875, 1500

Nowej generacji inwertorowe wysokowydajne przecinarki plazmowe o niezwykle wysokiej mocy i wytrzymałej niewielkiej obudowie, przeznaczone są do cięcia materiałów stalowych, aluminium i jego stopów, miedzi, mosiądzu itp. PowerCut 1500i posiada możliwość żłobienia elektropowietrznego z usuwaniem metalu do 7,6 kg/h. Wbudowane zabezpieczenia przed spadkami napięcia zasilania, rozwiązują problemy z pracami w terenie z wykorzystaniem przedłużaczy. Dzięki tym cechom urządzenia charakteryzują się wyjątkowo wysoką szybkością cięcia przy niskich kosztach eksploatacji. Zastosowane uchwyty plazmowe z ergonomiczną rękojęcią zapewniają długotrwałą wygodę operatora.



ZASTOSOWANIE:
warsztaty samochodowe
w domu i ogrodzie
złomowiska metali kolorowych
montaż konstrukcji

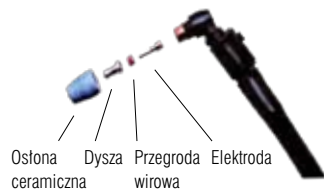
Dane do zamówienia:	Parametry zasilania	Typ uchwytu plazmowego	Numer katalogowy
PowerCut 650i	400 V - 50 Hz / 16 A	PT-31XLPC 7,6 m	0558004801
PowerCut 875i	400 V - 50 Hz / 32 A	PT-32XLPC 7,6 m	0558004940
PowerCut 875i	400 V - 50 Hz / 32 A	PT-32XLPC 15 m	0558005168
PowerCut 1500i	400 V - 50 Hz / 32 A	PT-32 EH 7,6 m	0558001945
PowerCut 1500i	400 V - 50 Hz / 32 A	PT-32 EH 15 m	0558001946
Zestawy z interfejsem CNC			
PowerCut 1500i	400 V - 50 Hz / 32 A	PT-21AMX 7,6 m	0558004193
PowerCut 1500i	400 V - 50 Hz / 32 A	PT-21AMX 15 m	0558004194

DOSTAWA OBEJMUJE: przewód zasilający 5 m z wtyczką, przewód masowy 5 m, uchwyty plazmowe, startowy zestaw części zużywających do uchwytów, instrukcja DTR.

Typ	*Zakres cięcia	Cykl pracy/prąd cięcia	Wymiary	Masa
PowerCut 650	10/16 mm	40%/40 A	430/290/150 mm	25 kg
PowerCut 875	18/28 mm	60%/60 A	750/318/409 mm	39 kg
PowerCut 1500	30/40 mm	60%/90 A	825/318/419 mm	43 kg

* W tabeli podano zakres cięcia jakościowego/rozdzielającego stali węglowe

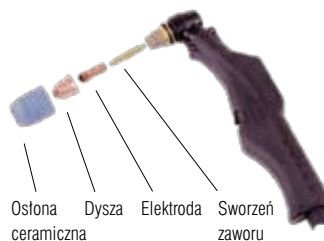
Wyposażenie dodatkowe przecinarek plazmowych



Palnik PT-31XLPC



Zestaw przewodnic palnika Deluxe do wycinania kół o średnicy od 45 do 1060 mm, środek mocowany jest sworzniem, magnesem lub przysawką. Przydatne również do cięcia linii prostych. **0558003258**



Palnik PT-32EH



Podstawowy zestaw przewodnic do kół o średnicy 45 do 710 mm, środek mocowany sworzniem. **0558002675**

Dodatkowe akcesoria i części zużywalne Power™Cut 650i Numer katalogowy

Zestaw kół		0558003399
Ostrona termiczna palnika		0558003398
Uchwyt plazmowy PT-31XLPC 7,6 m		0558003183
Zestaw do pomiaru przepływu powietrza		0558000739

Zestaw części zużywalnych 0558003301

obejmuje części, które można również zamówić osobno:

Ostrona ceramiczna	1 szt	0558000509
Dysza 30/40 A	3 szt	0558000512
Przegroda wirowa	1 szt	0558000506
Elektroda	2 szt	0558000507

Dodatkowe akcesoria Power™Cut 875i

Zestaw kół		0558003014
Ostrona termiczna palnika		0558003013
Uchwyt plazmowy PT-32EH 7,6 m		0558003548
Uchwyt plazmowy PT-32EH 15,2 m		0558003549

Zestaw części zużywalnych 0558004949

obejmuje części, które można również zamówić osobno:

Ostrona ceramiczna	2 szt	0558003110
Dysza 50/70A	4 szt	0558002618
Dysza 40A	1 szt	0558002908
Elektroda	3 szt	0558001969
Sworzeń zaworu	1 szt	0558001959
Płoza dystansowa	1 sz	0558002393
Smar oringu	1 szt	0558000443

Dodatkowe akcesoria Power™Cut 1500i

Zestaw kół		0558003060
Ostrona termiczna palnika		0558003059
Uchwyt plazmowy PT-32EH 7,6 m		0558003548
Uchwyt plazmowy PT-32EH 15 m		0558003549
Dysza żłobiąca		0558003089
Ostrona ceramiczna, żłobienie		0558003090

Zestaw części zużywalnych 0558003557

obejmuje części, które można również zamówić osobno:

Ostrona ceramiczna	2 szt	0558003110
Dysza 90 A	4 szt	0558002837
Dysza 40 A	1 szt	0558002908
Elektroda	3 szt	0558001969
Sworzeń zaworu	1 szt	0558001959
Płoza dystansowa	1 szt	0558002393
Smar oringu	1 szt	0558000443

Wyposażenie dodatkowe urządzeń



Zestaw jezdny 2-kołowy	0460564880
Półka pod podajnik do wózka 2-kołowego	0460815880
Zestaw jezdny 4-kołowy z trzpieniem	0460565880

Origo™ Mig 3001i / 4001i
Mig 3001i / 4001i
Origo™ Arc 4001i



Zestaw jezdny 2-kołowy na małą butlę	0459366885
Zestaw jezdny 2-kołowy wąski	0459366886
Zestaw jezdny 2-kołowy szeroki	0460330880

Origo™ Tig 2200i AC/DC
Origo™ Tig 2200i DC
Origo™ Tig 1500i DC
Origo™ Arc 151i / 201 / 251i



Zestaw jezdny 2-kołowy	0459366890
Zestaw jezdny 4-kołowy z trzpieniem	0460060880

Origo™ Mig C3000i
Aristo™ Mig C3000i
Origo™ Tig 3000i AC/DC



Wysięgnik do uchwytów MIG/MAG

Obrotowy wysięgnik do uchwytów MIG/MAG z mocowaniem do standardowych podajników ESAB z możliwością zamocowania do innych typów podajników. Zestaw wyposażony jest w przeciwwagę z trzpieniem obrotowym o kąt 360°

Dane do zamówienia:

Wszystkie typy podajników z serii:

Aristo™ Feed

Origo™ Feed

0458 705 880

Rozdzielacz podajników

Przystawka Feed Selector przeznaczona jest do współpracy dwóch podajników z jednym źródłem prądu spawania. Automatyczne uruchamianie danego podajnika odbywa się poprzez spust w uchwycie MIG/MAG, który jest zamontowany na danym podajniku.

Dane do zamówienia:

Wszystkie typy podajników z serii:

Origo™ Feed z panelem M13 i M13y

(Origo™ Mig 402c, 502c, 652c.)

0349311680

Zestaw kołowy

Koła jezdne do podajników drutu przystosowane są do bezawaryjnej eksploatacji w przypadku stosowania przewodów łączących źródło z podajnikiem o długości powyżej 5m. Zestaw jest do samodzielnego montażu.

Dane do zamówienia:

Wszystkie typy podajników z serii Aristo/Origo™ Feed:

Koła skrętne przód, koła stałe tył

0458 707 880

Koła skrętne przód i tył

0458 707 881

Wieszak do podajników

Dodatkowe mocowanie podajnika do powieszania na różnego rodzaju wysięgnikach.

Dane do zamówienia:

Wszystkie typy podajników z serii:

Aristo™ Feed

Origo™ Feed

0458 706 880

Dodatkowe mocowanie uchwytu

Wspornik przystosowany jest do współpracy z zestawem kołowym podajnika, który dodatkowo zabezpiecza złącze EURO uchwytu przed uszkodzeniami mechanicznymi

Dane do zamówienia:

Wszystkie typy podajników z serii:

Aristo™ Feed

Origo™ Feed

0457 341 881



Dławica - dodatkowe wzmocnienie zespołu przewodów

0349311700

Origo™ Mig 402c, 502c, 652c

Origo™ Mig 4002c, 5002c, 6502c



Zestaw mierników V/A (komplet)

0349302598

Origo™ Mig C280

Origo™ Mag C171, C201

Origo™ Mig C170, C200, 250



Chłodnica Cool Midi 1000

0460490880

Origo™ TIG 3001

Origo™ MIG 3001i, 4001i

Mig 3001i, 4001i



Chłodnica Cool Mini

0460144880

Caddy™ Tig 2200



Chłodnica cieczy CoolMidi 18000i

0459840880

Origo™ MIG C3000i

Aristo™ MIG C3000i

Origo™ TIG 3000i AC/DC



Uniwersalna chłodnica cieczy

Numer katalogowy

UChW – 2 wydajność chłodzenia 2000 W

0349496564

UChW – 5 wydajność chłodzenia 4000 W

0349309710

Panele sterownicze



M11/M12

- Płynna nastawa podawania drutu
- Prędkość dojazdowa
- Wolny wylot elektrody
- 2/4 takt



M13

- Płynna nastawa napięcia
- Miernik V/A (M13y)
- Wypełniacz krateru
- Prędkość dojazdowa
- Wolny wylot elektrody
- 2/4 takt



A13

- Metoda MMA, TIG, żłobienie
- Miernik V/A
- Funkcja ArcForce
- Funkcja HotStart



A22

- Metoda MMA i TIG (LiveTIG start)
- Miernik prądu spawania
- Zdalne sterowanie
- Funkcja VRD



A24

- Metoda MMA i TIG (LiveTIG start)
- Metoda Mig/Mag
- Miernik cyfrowy V/A
- Indywidualna pamięć (2)
- Płynna nastawa indukcyjności
- Zdalne sterowanie
- Hot Start i Arc Force
- Funkcja VRD
- Wybór typu elektrody

Panele sterownicze



MA23

- Charakterystyka CC/CV
- Miernik cyfrowy V/A
- Indywidualna pamięć (3)
- 2/4 takt
- Płynna nastawa indukcyjności
- Dorazna nastawa gazu i podawania drutu
- Zdalne sterowanie



MA24

- Metoda MMA i MIG/MAG
- Linie sygnalizacyjne
- Funkcja QSet
- Prędkość dojazdowa
- Wypełniacz krateru
- 2/4 takt
- Dorazna nastawa gazu i podawania drutu
- Miernik V/A
- Indywidualna pamięć (3)
- Zdalne sterowanie
- Płynna nastawa indukcyjności



A32

- Metoda MMA i TIG (LiveTig™ start)
- Zdalne sterowanie
- Miernik prądu spawania



A33

- Metoda MMA i TIG (LiveTig™ start)
- Zdalne sterowanie
- Hot start i Arc Force
- Indywidualna pamięć (2)
- Miernik prądu spawania



A34

- Metoda MMA i TIG (LiveTIG start)
- Miernik cyfrowy V/A
- Indywidualna pamięć (2)
- Zdalne sterowanie
- Hot Start i Arc Force
- Funkcja VRD
- Wybór typu elektrody

Panele sterownicze



TA4

- Metoda TIG i MMA
- Hot Star i Arc Force
- Przed i po wypływ gazu
- Narastanie i opadanie prądu
- Zajazanie HF i Lift Arc
- Miernik V/A



TA23

- Metoda TIG/MMA
- Narastanie i opadanie prądu
- Regulacja po wypływie gazu
- Zajazanie HF/LiftArc start
- zdalne sterowanie



TA24

- Funkcje z panelu TA23:
- Metoda Pulse TIG
- Indywidualna pamięć (2)



TA24 AC/DC

- Proces AC TIG
- AC balans i częstotliwość
- Wstępne podgrzanie elektrody



U6

- Proces - Pulse i QSet
- Wypełniacz krateru i Hot start
- Płynna nastawa indukcyjności
- Prędkość dojazdowa
- Linie sygnalizacyjne



TA6

- Funkcje panelu TA4
- Funkcja Puls i Mikro Puls
- indywidualne programy (10)

Panele sterownicze



TA33

- Miernik V/A
- Metoda TIG i MMA
- Zajazanie HF - LiftArc™ start
- wybór grubości materiału
- Wypełniacz krateru
- Po wypływ gazu



TA34

- Funkcje z panelu A33 (za wyjątkiem doboru grubości materiału)
- Metoda TIG Pulse
- Sterowanie zewnętrzne
- Indywidualna pamięć (2)
- Przed i po wypływ gazu
- Narastanie i opadanie prądu



TA33 AC/DC

- Miernik V/A
- Metoda TIG i MMA
- Proces: TIG: AC/DC, MMA: DC/DC-/AC
- Zajazanie HF/LiftArc start
- 2/4 takt
- Sterowanie zewnętrzne
- Dobór grubości spawanego materiału
- Wypełniacz krateru
- Po wypływ gazu



TA34 AC/DC

- Metoda TIG/Pulse TIG i MMA
- Proces: TIG: AC/DC-/DC Pulse, MMA: DC/DC-/AC
- Zajazanie HF/LiftArc start
- Sterowanie zewnętrzne
- Indywidualna pamięć (2)
- Wypełniacz krateru
- Po wypływ gazu
- AC balans i częstotliwość
- Wstępne podgrzanie elektrody



Aristo™ U8

- Aristo™ U8 - sterownik, który posiada nieograniczone możliwości sterowanie w zakresie metody Mig/Mag, Tig i MMA z ergonomicznym menu w różnych językach.

Przystawki zdalnej regulacji



Typ urządzenia	MTA 1 CAN	M 1 10P CAN	AT 1 CAN	AT 1 CF CAN	AT 1	AT 1 CF	T1-CAN ₁	MMA-1 ₁	MMA-2 ₁	M1
Caddy™ Tig 2200i AC/DC	X		X	X			X			
Caddy™ Tig 1500i / 2200i (TA34)	X		X	X			X			
Origo™ Tig 3000 / 3001i / 4300iw	X		X	X			X			
Origo™ Arc 410c / 650c / 810c					X	X		X	X	
Caddy™ Arc 201i, 251i					X	X		X	X	
Caddy™ Arc 151i (A33)					X	X		X	X	
Origo™ Feed M13, M13y										X
Origo™ Feed MA23 / MA24	X									
Aristo™ Mig MA6	X	X	X	X						
Aristo™ Feed U6	X	X	X	X			X			
Aristo™ Feed U0 - U8	X	X	X	X						
Aristo™ Tig TA4	X		X	X			X			
Aristo™ Tig TA6	X	X	X	X			X			

Typ przystawki	Numer katalogowy
Przystawka zdalnej regulacji 4 pol. MTA 1 CAN	0459491880
Przystawka zdalnej regulacji 4 pol. M 1 10P CAN	0459491882
Przystawka zdalnej regulacji 4 pol. AT 1 CAN	0459491883
Przystawka zdalnej regulacji 4 pol. AT 1 CF CAN	0459491884
Przystawka zdalnej regulacji 8 pol. AT 1	0459491896
Przystawka zdalnej regulacji 8 pol. AT 1 CF	0459491897
Przystawka zdalnej regulacji M1	0459491895

W tabeli przedstawiono przewody do przystawek zdalnej regulacji, przewody o różnej długości należy dobierać zgodnie z odpowiednim kolorem tła danej przystawki.



Przewody do przystawek	Numer katalogowy
Przewód strowniczy 8/12 pol.-5m	0459552880
Przewód strowniczy 8/12 pol.-10m	0459552881
Przewód strowniczy 8/12 pol.-15m	0459552882
Przewód strowniczy 8/12 pol.-25m	0459552883
Przewód strowniczy 4/12 pol.-CAN-5m	0459554880
Przewód strowniczy 4/12 pol.-CAN-10m	0459554881
Przewód strowniczy 4/12 pol.-CAN-15m	0459554882
Przewód strowniczy 4/12 pol.-CAN-25m	0459554883
Przewód strowniczy 4/12 pol.-CAN-0,25m	0459554884
Przewód strowniczy M1 5m	0459553880

Przystawki zdalnej regulacji



AT1 CAN 0459491883

Regulacja prądu spawania za pomocą jednego pokrętki w urządzeniach MMA i TIG ze sterowaniem CAN, które posiadają panele sterownicze: A22, A24, TA4, TA6, TA23 i TA24

AT1 CF CAN 0459491884

Regulacja prądu spawania dwoma pokrętkami 1- regulacja zgrubna, 2- regulacja dokładna w urządzeniach MMA i TIG ze sterowaniem CAN, które posiadają panele sterownicze: A22, A24, TA4, TA6, TA23 i TA24

MTA1 CAN 0459491880

Przystawka zdalnej regulacji z dwoma pokrętkami do urządzeń MIG/MAG, TIG i MMA ze sterowaniem CAN, które posiadają panele sterownicze: A22, A24, TA4, TA6, MA4, TA23, TA24, MA23, MA23A, MA24, MA6, U6, U8.

MMA – 1: regulacja prądu spawania, 2: regulacja funkcji Arc Force

TIG – 1: regulacja prądu impulsu, 2: regulacja prądu bazy

MIG/MAG 1 – 1: regulacja prędkości podawania spoiwa, 2: regulacja napięcia łuku

M1 10P CAN 0459491882

Przystawka zdalnej regulacji z jednym pokrętkiem i przełącznikiem do urządzeń synergicznych MIG/MAG, które posiadają panele sterownicze: MA6, U6, U8. Pokrętło - korekta napięcia spawania, przełącznik - wybór programów spawania od 1-10

AT1 0459491896

Analogowa przystawka regulacji prądu spawania za pomocą jednego pokrętki w urządzeniach MMA i TIG, które posiadają wyjście typu Burndy 12

AT1 CF 0459491897

Analogowa przystawka regulacji prądu spawania dwoma pokrętkami w urządzeniach MMA i TIG, które posiadają wyjście typu Burndy 12.

1 – regulacja zgrubna prądu, 2 – regulacja dokładna prądu.

M1 0459491895

Analogowa przystawka zdalnej regulacji dwoma pokrętkami do urządzeń MIG/MAG, które posiadają panele sterownicze M13 i M13y
1 – regulacja prędkości podawania spoiwa 2 – regulacja napięcia spawania

T1 CAN 0460315880

Nośna regulacja prądu spawania MMA, TIG z przyciskiem zał/wył i przewodem 5 m do urządzeń ze sterowaniem CAN, które posiadają panele sterownicze: TA4, TA6, TA23, TA24, TA33, TA34, U6, U8.

MMA 1 0349501024

Analogowa regulacja prądu spawania za pomocą jednego pokrętki w urządzeniach MMA i TIG, które posiadają panele sterownicze: A11, A12, A33, A32, A34, A22, A24 Przystawka jest z przewodem 10 m i wtykiem typu burndy 12-pin

MMA 2 0349501025

Analogowa regulacja prądu spawania dwoma pokrętkami 1- regulacja zgrubna, 2- regulacja dokładna w urządzeniach MMA i TIG, które posiadają panele sterownicze: A11, A12, A33, A32, A34, A22, A24 Przystawka jest z przewodem 10 m i wtykiem typu burndy 12-pin

N0 2 0349304617

Bezprzewodowa przystawka zdalnej regulacji do urządzeń OrigoArc z panelem A12

1. DEFINICJE I INTERPRETACJA

1.1 W niniejszych Warunkach (o ile z kontekstu nie wynika inaczej), następujące wyrazy i wyrażenia posiadają następujące znaczenie:

1.2 „Warunki” oznaczają niniejsze zasady i warunki sprzedaży.

1.3 „Umowa” oznacza umowę sprzedaży Towarów i/lub Usług zawartą przez lub w imieniu spółki z grupy ESAB (dalej jako „my” i „nas”) ze stroną będącą odbiorcą dostarczanych przez nas na mocy Umowy Towarów i/lub Usług („Państwo”), która staje się wiążącą w momencie potwierdzenia przez nas Zamówienia.

1.4 „Towary” oznaczają maszyny, sprzęt, materiały spawalnicze i związane z nimi usługi, które dostarczamy na podstawie Umowy.

1.5 „Incoterm(s)” oznacza reguły ogłoszone przez Międzynarodową Izbę Handlową dotyczące dostaw towarów w stosunkach międzynarodowych (2000).

1.6 „Zamówienie” oznacza zamówienie na Towary i/lub Usługi złożone przez Państwa, a otrzymane przez nas.

1.7 „Usługi” oznaczają usługi, które świadczymy na podstawie Umowy.

1.8 „Dzień Roboczy” oznacza każdy dzień od poniedziałku do piątku (włącznie), nie będący ustawowym dniem wolnym od pracy w Państwa kraju.

2. ZASTOSOWANIE Niniejsze Warunki mają zastosowanie do wszystkich Umów zawartych przez nas w związku z dostawą lub sprzedażą Towarów i/lub Usług. W braku zawartej przez nas na piśmie umowy wyraźnie zastępującej treść któregośkolwiek lub wszystkich z tych Warunków:

2.1 żadne inne zasady lub warunki określone w sposób wyraźny lub dorozumiany, lub zawarte w Zamówieniu bądź w inny sposób dorozumiane na podstawie zwyczajów, praktyki lub trybu postępowania, nie mają zastosowania ani wpływu na żadną Umowę;

2.2 przyjęcie przez Państwa dostawy Towarów i/lub Usług stanowi (nie uchybiając postanowieniom Warunku

2.3 lub jakimkolwiek innemu dowodowi potwierdzającemu przyjęcie niniejszych Warunków) bezwarunkowe przyjęcie niniejszych Warunków;

2.3 nasze propozycje cenowe nie stanowią oferty i przysługuje nam prawo do wycofania lub modyfikacji propozycji cenowych w dowolnym czasie przed przyjęciem Zamówienia zgodnie z Warunkiem 3.1. Potwierdzenie Zamówienia z naszej strony jest wiążące jedynie, jeśli zostanie złożone w formie pisemnej i podpisane przez upoważnionych przez nas przedstawicieli oraz

2.4 żadne zobowiązanie, które miałyby zostać w sposób domniemany podjęte przez nas lub w naszym imieniu w związku z Towarami i/lub Usługami nie jest dla nas wiążące ani nie staje się postanowieniem jakiegokolwiek Umowy i nie ponosimy z tego tytułu żadnej odpowiedzialności. Zobowiązania podjęte przez nas lub w naszym imieniu wobec Państwa wymagają zawarcia wyraźnej umowy na piśmie w tym zakresie.

3. CENA I WARUNKI PŁATNOŚCI

3.1 Cena płatna za Towary i/lub Usługi jest ceną podaną przez nas w aktualnej propozycji cenowej, a w przypadku braku aktualnej propozycji cenowej, podaną w obowiązującym cenniku Towarów i/lub Usług, pomniejszoną o ewentualny rabat, jeśli taki został przez nas przyznany na piśmie. Nasze propozycje cenowe są ważne przez okres 30 dni od daty na nich umieszczonej, o ile nie wskażemy inaczej na piśmie. Kopie naszych obowiązujących cenników udostępniamy na żądanie. Zastrzegamy sobie

prawo do zmiany cenników w dowolnym czasie.

3.2 We właściwych przypadkach, możemy dodać do ceny Towarów i/lub Usług, kwotę płatną przez Państwa, równą podatkom lub opłatom skarbowym od sprzedaży obowiązującej w danym okresie w odniesieniu do sprzedaży lub dostawy Towarów i/lub Usług.

3.3 W odniesieniu do każdej kwoty płatnej na naszą rzecz termin płatności stanowi kwestię priorytetową i, o ile nie zostanie wyraźnie uzgodnione inaczej na piśmie, nasze ceny są cenami netto, płatnymi gotówką w całości w ciągu jednego miesiąca od końca miesiąca, w którym wystawiono fakturę. Wszelkie rabaty, potrącenia lub ulgi wymagają udzielenia przez nas wyraźnej zgody na piśmie. Towary i/lub Usługi dostarczane/realizowane w partiach lub w różnych okresach, mogą być fakturowane oddzielnie, bez względu na to, czy została ustalona cena w odpowiedniej proporcji.

3.4 W przypadku nie dotrzymania przez Państwa warunków płatności, nie uchybiając naszym innym prawom, przysługuje nam prawo do natychmiastowego przerwania dostaw dla Państwa wszelkich kolejnych Towarów i/lub Usług, realizowanych na mocy jakichkolwiek Umów zawartych z nami i obowiązujących w tym czasie, bez jakiegokolwiek odpowiedzialności z naszej strony. W momencie przerwania dostawy i przed przyjęciem rozwiązania Umowy, przysługuje nam prawo do domagania się bezzwłocznej zapłaty poniesionych przez nas dotychczas kosztów którejkolwiek z Umów wraz z całkowitym zyskiem, który otrzymalibyśmy po odliczeniu wartości likwidacyjnej wszystkich zachowanych towarów.

3.5 Przysługuje nam prawo do naliczenia wedle naszego własnego uznania odsetek za wszystkie należności niezapłacone po dacie ich wymagalności w wysokości nie przekraczającej pięciu procent w skali roku powyżej stopy oprocentowania kredytów Lloyds Bank, liczonej z dnia na dzień z uwzględnieniem miesięcznych stóp odsetkowych.

4. ZMIANY PARAMETRÓW W celu stałego ulepszania oferowanych przez nas produktów, zastrzegamy sobie prawo do zmiany wyglądu lub parametrów którejkolwiek z naszych Towarów bez uprzedzenia. Dokumentacja zawierająca rysunki, parametry, szczegółowe informacje dotyczące wag, wymiary i ilustracje nie stanowi ani nie zastępuje jakiegokolwiek części Umowy, o ile nie zostanie to wyraźnie określone przez nas na piśmie.

5. BADANIA TOWARU

5.1 Przeprowadzamy badania typu maszyn i urządzeń, aby zapewnić zgodność kryteriów wykonania z krajowymi lub międzynarodowymi standardami, na które się powołujemy.

5.2 W odniesieniu do maszyn i urządzeń skonstruowanych lub zmodyfikowanych według Państwa wytycznych, będą prowadzone badania w celu zapewnienia zgodności takich maszyn i urządzeń z naszymi zobowiązaniami określonymi w Warunku 6.2.

5.3 W stosownych przypadkach, materiały spawalnicze wyprodukowane przez nas poddawane są badaniu wrywkowemu w naszym zakładzie.

5.4 Jeśli wymagane są dalsze (inne niż określone przez nas) badania maszyn, urządzeń i materiałów spawalniczych lub inne testy przeprowadzane w obecności Państwa przedstawiciela, będą one podlegać stosownej opłacie. W przypadku zwłoki z Państwa strony w zakresie uczestnictwa w badaniach lub inspekcji wymaganej przez

Państwa, badania zostaną przeprowadzone po upływie siedmiu dni po zgłoszeniu przez nas gotowości do przeprowadzenia badań, a ich wyniki zostaną uznane za prawidłowe, bez względu na Państwa obecność.

6. WYDAJNOŚĆ TOWARÓW

6.1 W przypadku maszyn i urządzeń skonstruowanych lub zmodyfikowanych według Państwa wytycznych, nasza odpowiedzialność ogranicza się do wyprodukowania takich towarów lub dokonania takich modyfikacji, które spełniają te wytyczne wynikające z pomiarów, parametrów montażowych oraz szczegółów dotyczących komponentów i materiałów dostarczonych przez Państwa, lub które zostały zmienione na podstawie umowy. Nie udzielamy jakiegokolwiek gwarancji zgodności w ten sposób skonstruowanych lub zmodyfikowanych maszyn i urządzeń z jakimikolwiek innymi wymogami, w tym z przepisami prawa.

6.2 Wszystkie dane techniczne, specyfikacje i dane dotyczące wydajności są oparte na wskazanych przez nas standardach krajowych bądź międzynarodowych lub dla każdego elementu wykorzystanego w procesie produkcji w oparciu o nasze doświadczenie oraz na podstawie badań przeprowadzonych przez nas lub naszych dostawców w warunkach standardowych badań. Nie przyjmujemy odpowiedzialności za funkcjonalność lub przydatność do danych celów Towarów i/lub Usług.

7. SIŁA WYŻSZA Realizacja z naszej strony jakiegokolwiek warunku jakiegokolwiek Umowy, a w szczególności (nie uchybiając ogólnemu charakterowi wcześniejszych postanowień) jakiegokolwiek gwarancji jakiegokolwiek dostawy, może ulegać zmianom na mocy zawartych z nami pisemnej umowy. Przysługuje nam prawo do anulowania Umowy w przypadku wystąpienia okoliczności poza naszą zwykłą kontrolą, włączając w to (bez względu na ogólny charakter wcześniejszych postanowień) przypadki siły wyższej, wojny, zamieszki publiczne, strajki, lokauty, interwencje lub akty prawne władz państwowych, stany zagrożenia w kraju lub w regionie, pożary, powodzie, trzęsienia ziemi, susze, burze, mgły, wypadki, strajki lub spory przemysłowe albo brak materiałów, siły roboczej lub środków transportu.

8. DOSTAWA

8.1 Towary/Usługi będą dostarczane/realizowane na podstawie naszego formularza potwierdzenia zamówienia, który, w przypadku sprzedaży eksportowej, będzie zgodny z odpowiednią regułą Incoterm w nim wskazaną.

8.2 Jeśli data i termin wysyłki nie zostały przez nas zagwarantowane na piśmie, a Państwo ponieśli straty w wyniku opóźnienia dostawy i nie istnieje pisemna umowa, na mocy której jesteśmy zobowiązani do odszkodowania, wszelka nasza odpowiedzialność za nieterminową dostawę zostaje niniejszym wyraźnie wyłączona we wszystkich przypadkach. Jeśli realizacja Usług z naszej strony zostanie utrudniona lub opóźniona z przyczyn leżących po stronie Państwa, Państwa pracowników lub agentów, pośrednio lub bezpośrednio, wszelka poniesiona przez nas strata lub szkoda zostanie przez Państwa zrekompensowana, a odszkodowanie powiększy cenę określoną Umową.

8.3 Przysługuje nam prawo do dostaw Towarów i/lub Usług partiami oraz wystawiania odpowiednich faktur, a każdy tak dostarczony Towar i/lub Usługa będzie stanowić przedmiot odrębnej Umowy.

8.4 Jeśli odpowiedzialność za transport Towarów leży po naszej stronie,

o ile nie zostanie wyraźnie uzgodnione inaczej na piśmie, przysługuje nam prawo wyboru trybu dostawy, która w normalnych warunkach będzie realizowana najbardziej ekonomicznym środkiem transportu. Jeśli na Państwa wniosek wykorzystamy inny środek transportu, wszelkie dodatkowe koszty będą płatne przez Państwa na podstawie wystawionej przez nas faktury.

8.5 W przypadku nie dostarczenia przez Państwa instrukcji dostawy, która umożliwi nam wysyłkę Towarów w ciągu 14 dni od daty zgłoszenia gotowości Towarów do wysyłki, odpowiadają Państwo za odbiór Towarów z miejsca, w którym Towary są dostępne lub za zorganizowanie ich magazynowania. W przeciwnym razie, dostawa zostanie uznana za zrealizowaną i będzie nam przysługiwać prawo do zmagazynowania Towarów według naszego uznania, przy czym będziemy działać jako Państwa agent i na Państwa ryzyko, natomiast Państwo opłacą wszystkie koszty z tym związane, koszt magazynowania, ubezpieczenie i opłatę postojową na podstawie wystawionej przez nas faktury. Wszystkie płatności stają się wymagalne tak, jak gdyby dostawa została zrealizowana, a do momentu uiszczenia przez Państwa wszystkich należnych nam opłat, przysługuje nam prawo zastawu na Towarach.

9. OPAKOWANIE Wszystkie opakowania zostaną usunięte przez Państwa zgodnie z przepisami (wynikającymi z ustaw lub z innych źródeł) ochrony środowiska. Przysługuje nam prawo do wystawienia Państwu faktury za koszt opakowań, a Państwo będą zobowiązani do jego uiszczenia, chyba, że są to opakowania zwrotne, a Państwo zwrócić je nam na własny koszt w dobrym stanie w ciągu 10 Dni Roboczych od daty ich otrzymania.

10. POZWOLENIA I ZGODY Są Państwo zobowiązani do uzyskania na własny koszt wszelkich wymaganych przepisami władz państwowych lub innych zezwoleń na dostawę, przewóz lub użytkowanie Towarów i na nasz wniosek przedstawią Państwo stosowny dowód ich posiadania. W przypadku braku wymaganych licencji lub zezwoleń nie przysługuje Państwu prawo do wstrzymywania lub opóźniania płatności, a ponadto pokryją Państwo wszelkie dodatkowe koszty lub wydatki poniesione przez nas w związku z tym brakiem.

11. ZATRZYMANIE TYTUŁU I PRZEJŚCIE RYZYKA

11.1 Ryzyko związane z Towarami przechodzi na Państwa w momencie zrealizowania dostawy lub zmagazynowania Towarów w Państwa imieniu, przy czym powinni Państwo posiadać stosowne ubezpieczenie.

11.2 Prawo własności Towarów dostarczonych zgodnie z niniejszymi Warunkami przechodzi na Państwa w momencie uiszczenia umówionej ceny za Towary i Usługi (wraz z ewentualnymi odsetkami) oraz wszystkich płatności należnych nam za Towary i Usługi dostarczone/zrealizowane na Państwa rzecz na mocy jakiegokolwiek innych umów zawartych z nami. Od momentu zrealizowania Dostawy do momentu przejścia przez Państwa prawa własności do Towarów, odpowiadają Państwo za ubezpieczenie Towarów na kwotę pełnej wartości odtworzeniowej u renomowanego ubezpieczyciela, a wszelkie wypłaty wynikające z takiego ubezpieczenia będą Państwo przechowywać na naszą rzecz.

11.3 Do momentu otrzymania przez nas pełnej płatności za Towary, odpowiadają Państwo za utrzymanie Towarów w stanie umożliwiającym ich identyfikację jako naszych Towarów. Towary nie mogą zostać przyłączone do nieruchomości, a na żądanie naszego upoważnionego przedstawiciela

Towary należy bezzwłocznie zwrócić do nas.

11.4 Przysługujące Państwu prawo posiadania Towarów w naszym imieniu wygasa, jeśli Państwa działanie lub uchybienie spowoduje wyznaczenia syndyka, likwidatora lub zarządcy majątku w odniesieniu do Państwa przedsiębiorstwa z prawem do przejęcia posiadania jakichkolwiek aktywów, lub da prawo innej osobie do złożenia wniosku o likwidację.

11.5 Przysługują nam Państwo nieodwołalne prawo dostępu do wszelkich pojazdów i pomieszczeń będących Państwa własnością, zajmowany przez Państwa lub będących w Państwa posiadaniu celem odbioru Towarów, w stosunku do których nie nastąpiło przejście prawa własności z nas na Państwa. Nie ponosimy odpowiedzialności za szkody w pojazdach i mieniu wynikłe podczas odbioru Towarów, jeśli uniknięcie szkody nie było możliwe, a Państwo zaspokaja wszelkie roszczeniami z tego tytułu.

11.6 Jeśli Towary zostaną w sposób trwały dołączone do gruntu lub budynku, muszą zapewnić Państwu możliwość ich odłączenia bez istotnego uszkodzenia gruntu lub budynku oraz podejmą Państwo wszystkie niezbędne kroki w celu zapobieżenia przejściu tytułu własności do Towarów na właściciela lub posiadacza tego gruntu lub budynku. Zagwarantują Państwo naprawę i rekompensatę za szkody wyrządzone w wyniku przyłączenia w sposób trwały Towarów do gruntu lub budynku lub ich usunięcia i zaspokoją roszczenia z tytułu ewentualnych szkód, jakie poniesiemy w wyniku takiego przyłączenia lub odłączenia.

12. NASZA ODPOWIEDZIALNOŚĆ

12.1 Zastrzeżeniem postanowień niniejszego Warunku 12, w przypadku Towarów nie wyprodukowanych przez nas, a stanowiących komponent Towarów dostarczonych przez nas, wszelka odpowiedzialność z naszej strony, za wyjątkiem odpowiedzialności za śmierć lub obrażenia ciała wynikłe z naszego zaniedbania, jest niniejszym wyraźnie wyłączona i nie uchybiając ogólnemu charakterowi powyższego, wszelka odpowiedzialność, bez względu na jej podstawę, za straty lub szkody, wynikłe bezpośrednio lub pośrednio, jest niniejszym wyłączona, przy czym podejmiemy wszelkie stosowne wysiłki, aby korzyści uzyskane przez nas w związku z dostarczanymi Towarami były również dostępne dla Państwa. Za wyjątkiem postanowień zawartych w niniejszych Warunkach, wszystkie warunki, gwarancje i rękojmie, wyraźne lub dorozumiane, określone w regulaminach, przepisach prawa lub w inny sposób odnoszące się do dostawy lub opóźnienia dostawy towarów/usług są wyłączone w najpełniejszym zakresie dozwolonym przepisami prawa.

12.2 W przypadku wad Towarów wykrytych w trakcie prawidłowego używania Towarów w okresie rękojmi, jeśli przysługuje, podejmiemy się naprawy lub wymiany (wedle naszego uznania) Towarów, zgodnie z pisemnymi ustaleniami między nami. Niniejsza rękojmia jest ograniczona do wad, których przyczyna leży po naszej stronie wyłącznie w nieprawidłowo zaprojektowanych materiałach lub nieprawidłowym procesie produkcyjnym, pod warunkiem, że zwrócą Państwo wadliwe Towary bezzwłocznie na własny koszt do naszych zakładów, o ile nie zostanie uzgodnione inaczej na piśmie. Jeśli na mocy zawartej z Państwem umowy nasi pracownicy lub agenci przeprowadzą naprawę w Państwa pomieszczeniach, mamy prawo obciążyć Państwa kwotą pełnych lub częściowych wydatków lub kosztów związanych z realizacją dodatkowych usług, które płatne będą na podstawie faktury.

12.3 Nie odpowiadamy, częściowo ani w całości, za jakiegokolwiek roszczenia z tytułu niezgodności produktów lub materiałów ze specyfikacjami lub

kryteriami wydajności jakiegokolwiek rodzaju lub w jakiegokolwiek formie. Na Państwie spoczywa odpowiedzialność za sprawdzenie, czy Towary dostarczone przez nas są przydatne do określonego przez Państwa celu.

12.4 Nie odpowiadamy w jakikolwiek sposób za poniesioną przez Państwa utratę zysków, rynku lub umowy lub inną wynikłą szkodę, poniesioną przez Państwa rzeczywiście lub domniemaną.

12.5 Nie pokrywamy kosztów usunięcia i/lub zamiany materiałów spawalniczych, które nie są, lub co do których istnieją podejrzenia, iż nie są przydatne do celu, w którym zostały przez Państwa wykorzystane, bez względu na to, czy jest to spowodowane, lub wydaje się, że jest to spowodowane, niezgodnością naszych Towarów ze specyfikacją lub kryteriami wykonania określonymi przez Państwa.

12.6 Jeśli nasza propozycja cenowa obejmuje dostawę, naprawimy lub wymienimy bezpłatnie Towary uszkodzone lub utracone podczas transportu, pod warunkiem zgłoszenia nam i przewoźnikowi faktu uszkodzenia lub utraty w ciągu trzech Dni Roboczych od dostawy Towarów lub spodziewanej daty dostawy, z pisemnym potwierdzeniem w ciągu siedmiu dni.

12.7 Nie odpowiadamy za jakiegokolwiek inne braki w dostawie wynikłe z przyczyn innych niż uszkodzenie lub utrata podczas transportu, jeśli nie otrzymamy wszystkich istotnych danych w ciągu trzech Dni Roboczych od dostawy Towarów, z pisemnym potwierdzeniem w ciągu siedmiu dni. **12.8** Jeśli Państwa pracownicy lub agenci przebywają na terenie naszego zakładu celem realizacji postanowień umowy, naprawimy lub zrekompensujemy Państwu, według naszego uznania, wszelkie zniszczenia lub uszkodzenia doznane przez Państwa pracowników lub agentów lub w Państwa mieniu, bezpośrednio spowodowane zaniedbaniem leżącym po stronie naszych pracowników lub agentów podczas realizacji prac na terenie naszego zakładu, lecz w żaden inny sposób, przy czym:

12.8.1 nasza całkowita odpowiedzialność względem Państwa lub strony trzeciej (niezależnie od naruszenia postanowień umowy lub obowiązków ustawowych) nie powinna przekraczać ceny zapłaconej przez Państwa za Towary lub Usługi;

12.8.2 nie odpowiadamy względem Państwa za jakąkolwiek utratę zysków lub umów lub za bezpośrednią lub wtórną szkodę, niezależnie od podstawy roszczenia i przyczyny szkody oraz

12.8.3 za wyjątkiem postanowień Warunku 12.1, nie odpowiadamy za jakiegokolwiek zniszczenie lub uszkodzenie poniesione po opuszczeniu przez Państwa pracowników bądź agentów akładu.

12.9 W żadnym wypadku nasza odpowiedzialność nie może przekroczyć ceny za sprzedane Towary i/lub Usługi.

13. PRAWA WŁASNOŚCI INTELEKTUALNEJ

13.1 Nie ponosimy odpowiedzialności względem Państwa za naruszenie lub domniemane naruszenie praw strony trzeciej w przypadku dostawy Towarów na podstawie międzynarodowej umowy dostawy towarów.

13.2 Jeśli w dowolnym momencie zaistnieje podejrzenie, iż Towary naruszają prawa strony trzeciej, lub jeśli w naszej uzasadnionej opinii takie podejrzenie może wystąpić, możemy wedle własnego uznania:

13.2.1 zmodyfikować lub wymienić Towary bez uszczerbku dla ogólnej funkcjonalności Towarów, aby uniknąć naruszenia lub

13.2.2 przekazać Państwu prawo dalszego użytkowania towarów; lub

13.2.3 odkupić od Państwa Towary po cenie równej cenie zapłaconej przez Państwa, potrącając koszty amortyzacji według stawki stosowanej

dla naszych urządzeń.

13.3 W przypadku wysunięcia roszczenia, wszczęcia postępowania lub ryzyka wszczęcia postępowania z tytułu naruszenia praw strony trzeciej:

13.3.1 powiadomimy nas Państwo niezwłocznie po uzyskaniu informacji o takim roszczeniu

13.3.2 będziemy kontrolować przebieg postępowania i prowadzić je w sposób, jaki sami określimy i

13.3.3 udzielimy nam Państwo stosownego wsparcia, jakiego w rozsądny sposób zażądamy.

13.4 Będą Państwo odpowiedzialni wobec nas za zapewnienie ochrony przed wszelkimi stratami, odpowiedzialnością i kosztami, które poniesiemy podczas modyfikacji Towarów zgodnie z Państwa wymaganiami lub specyfikacją, a które powodują naruszenie lub domniemane naruszenie praw strony trzeciej.

14. PRAWO DO ROZWIĄZANIA UMOWY

14.1 Bez uszczerbku dla naszych innych praw i środków zaradczych, przysługuje nam prawo do rozwiązania każdej Umowy z Państwem, zawieszenia dalszych dostaw oraz natychmiastowego wstrzymania wysyłki Towarów, jeśli wystąpi którakolwiek z następujących okoliczności:

14.1.1 nie zapłacą Państwo jakiegokolwiek wymagalnej kwoty należnej nam w terminie ustalonym jakiegokolwiek Umową;

14.1.2 naruszają Państwo jakiekolwiek postanowienie niniejszych Warunków lub jakąkolwiek zawartą z nami Umowę;

14.1.3 wyznaczony zostanie syndyk, likwidator lub zarządca Państwa majątku, ogłoszą Państwo upadłość, wejdą na drogę postępowania układowego z wierzycielami, ogłoszą bankructwo lub skierowane zostaną do Państwa jakiegokolwiek roszczenia lub jeśli wszczęte zostanie przeciwko Państwu postępowanie wykonawcze w którymkolwiek kraju;

14.1.4 utracą Państwo zdolność spłaty długów w dacie ich wymagalności;

14.2 W przypadku rozwiązania Umowy, bez uszczerbku dla naszych innych praw i środków zaradczych, przysługuje nam prawo do:

14.2.1 wkroczenia do Państwa pomieszczeń znajdujących się w Państwa posiadaniu, wykorzystywanych lub kontrolowanych przez Państwa, lub do których przysługuje Państwu prawo wstępu oraz przywrócenia posiadania Towarów stanowiących naszą własność;

14.2.2 otrzymania wszystkich płatności wówczas nam należnych od Państwa za wszystkie dostarczone/zrealizowane przez nas na Państwa rzecz Towary i/lub Usługi oraz

14.2.3 natychmiastowej zapłaty na podstawie faktury z tytułu utraty zysku oraz zwrotu rzeczywistych kosztów pracy, usług i materiałów w odniesieniu do częściowo gotowych Towarów i/lub Usług z uwzględnieniem jakiegokolwiek wartości, jaką mogą dla nas przedstawiać lub dochodu netto z ich zbycia, a także do natychmiastowego otrzymania zafakturowanej ceny wynikającej z Umowy za gotowe Towary i/lub Usługi, dostarczone bądź nie, po odliczeniu wartości dochodu ze sprzedaży lub wartości materiałów, w zależności od tego, która z nich będzie niższa.

15. POUFNOŚĆ

15.1 Wszystkie informacje dotyczące produktów, działalności gospodarczej, rysunki, wzory i specyfikacje, które otrzymają Państwo od nas, należy traktować jako poufne i nie ujawniać ich jakiegokolwiek osobie trzeciej bez wcześniejszej zgody uprzednio udzielonej przez nas na

piśmie, ani wykorzystywać ich do jakiegokolwiek celu bez upoważnienia udzielonego przez nas. Ten Warunek nie odnosi się do informacji:

15.1.1 która jest w momencie jej ujawnienia lub zostanie podana do wiadomości publicznej w terminie późniejszym w sposób inny niż na skutek naruszenia przez Państwa tego Warunku;

15.1.2 co do której mogą Państwo wykazać w satysfakcjonujący nas sposób, że była Państwu znana przed otrzymaniem jej od nas;

15.1.3 która jest lub zostaje udostępniona Państwu z innego źródła i jest wolna od wszelkich ograniczeń co do jej stosowania lub ujawnienia lub

15.1.4 której ujawnienie jest wymagane przepisami prawa.

16. POSTANOWIENIA OGÓLNE

16.1 Jeżeli dowolny z niniejszych Warunków zostanie uznany przed kompetentny sąd lub właściwy organ władzy za nieważny lub niewykonalny, takie uznanie nie wpłynie na pozostałe Warunki, które pozostaną w pełni ważne i wykonalne. Jeżeli którykolwiek z niniejszych Warunków zostanie uznany za nieważny lub niewykonalny, lecz stałby się ważny i wykonalny po anulowaniu pewnych zapisów, Warunek taki będzie stosowany z uwzględnieniem zmian, które będą niezbędne do tego, by stał się ważny i wykonalny

16.2 Nie mogą Państwo cedować lub przekazywać w żaden sposób, częściowo lub w całości, uprawnienia czy korzyści i praw przysługujących Państwu na podstawie Umowy bez wcześniejszej pisemnej zgody z naszej strony (przy czym udzielenie zgody nie powinno być bez uzasadnienia wstrzymywane lub opóźniane).

16.3 Wszelka korespondencja kierowana do nas przez Państwa w związku z niniejszymi Warunkami wymaga formy pisemnej i powinna zostać dostarczona osobiście lub za potwierdzeniem odbioru. Adresem do korespondencji jest adres prowadzenia przez nas działalności z kopią do Dyrektora ds. prawnych ESAB Global Legal Director pod adresem: ESAB Holdings Ltd, 50 Curzon Street, London, W1J 7UW, United Kingdom.

16.4 Osobie nie będącej stroną Umowy nie przysługują jakiegokolwiek regulaminowe lub ustawowe prawa do wprowadzania w życie jakichkolwiek warunków Umowy, której stroną nie jest. Niniejszy Warunek nie odnosi się do jakichkolwiek praw lub środków zaradczych, istniejących lub przysługujących jakiegokolwiek osobie w sposób inny niż wynikający z przepisów prawa.

16.5 Wszelkie wykazane przez nas, naszych pracowników lub naszych agentów akty dobrej woli w stosunku do Państwa, Państwa pracowników lub agentów nie powodują jakichkolwiek zmian, rezygnacji lub odstępstw od przysługujących nam praw.

16.6 Niniejsze Warunki oraz ich kolejne wersje zatwierdzone na piśmie przez upoważnionego przedstawiciela ESAB stanowią pełną umowę pomiędzy stronami.

16.7 Wszystkie Umowy podlegają i powinny być interpretowane zgodnie z prawem polskim i każda ze stron poddaje się niewyłącznej właściwości sądów polskich w odniesieniu do rozstrzygania roszczeń i spraw wynikłych w odniesieniu do jakiegokolwiek Umowy, przy czym wszelkie spory między Państwem a nami odnośnie do transakcji eksportowych sprzedaży/kupna mogą zostać skierowane przez nas do rozpatrzenia przez sąd arbitrażowy ad hoc w Warszawie, Polska, zgodnie z Zasadami Postępowania Arbitrażowego Międzynarodowej Izby Handlowej i będą rozstrzygane przez jednego arbitra, którego decyzje będą ostateczne i wiążące dla każdej ze stron.



Twój partner w spawaniu i cięciu

Firma ESAB posiada certyfikat **ISO 9001:2000**

Na wszystkie urządzenia spawalnicze
i przecinarki plazmowe udzielana jest

gwarancja 24 miesiące

Prezentowany zakres produktów nie stanowi oferty w rozumieniu Kodeksu Cywilnego. Dane zamieszczone w katalogu produktów mają charakter informacyjny i nie mogą stanowić podstaw do jakichkolwiek roszczeń.



ESAB Sp. z o. o.

ul. Żelazna 9
40-952 Katowice
NIP 634-00-23-457
e-mail: info@esab.pl
www.esab.pl

Biuro Handlowe:

ul. Chorzowska 108
40-101 Katowice
tel. +48 32 351 11 00
fax +48 32 351 11 20

KRS 0000176578

Sąd Rejonowy
w Katowicach
Kapitał zakładowy
16 186 000 PLN