



WALTER SRBIJA

WALTER STD200 STANDARD ZA PROFESIONALCE





TEHNIČKE KARAKTERISTIKE - WALTER STD200:

- MAGIC WAND - jedan klik do podešavanja svih parametara.
 - **AC Frekvencija od 20 do 250Hz.**
 - Micro Spot u DC i AC režimu - **Cold Welding.**
 - Najmanja debljina metalnih limova (Čelik) – 0.5mm.
 - **Najmanja debljina metalnih limova (Aluminijum) – 0.8mm.**
 - Automatsko podešavanje impulsa tokom HF paljenja luka.
 - **10% do 90% AC balans – širok opseg čišćenja oksida.**
 - **Programirano i automatsko podešavanje AC balansa.**
 - Programiranje početne, završne struje i nagiba.
 - Opciono: Daljinska komanda – ručna ili nožna.
 - Programiranje pre/post trajanja zaštitnog gasa.
 - Efikasna temperaturna zaštita.
 - 2T/4T - dvotaktni i četvorotaktni automatski rad.
 - HF start električnog luka. Direktni i inverzni polaritet.
 - Digitalni komandni panel i 2x3x8 seg. LED displej.
 - Hot start funkcija pri REL/MMA/STICK zavarivanju.
 - Arc Force funkcija pri REL/MMA/STICK zavarivanju.
 - Memorisanje do 20 radnih postupaka.
- * **Karakteristike označene BOLD tekstom ne odnose se na DC opciju aparata.**



PRIMENA:

**Garancija za 100% uspešnu profesionalnu primenu:
TIG DC i AC/DC zavarivanje:**

Auto servisi:

Aluminijumski hladnjaci auto klime i motora.
Aluminijumski delovi motora i trapa automobila i SUV vozila.
Aluminijumski delovi šasije automobila i SUV vozila.
Aluminijumski delovi limarije svih vozila.
Aluminijumske felne automobila i SUV vozila

Proizvodnja:

Aluminijumska stolarija (čist Aluminijum pre eloksaže).
Aluminijumske građevinske konstrukcije (skele, palete, nosači).
Aluminijumske dekorativne konstrukcije (podijumi, plafoni).
Aluminijumske umetničke konstrukcije (podijumi, reklame).
Aluminijumski čamci i brodovi sa debljinom lima do 6mm.
Aluminijumski profili i cevi do 8mm debljine.
Sučeono zavarivanje tankih čeličnih limova od 0.5mm.
Sučeono zavarivanje tankih Aluminijumskih limova od 0.8mm.
Aluminijumske i prohromske konstrukcije u prehrambenoj industriji.

Ostale primene:

Cevi od visokolegiranih čelika - kotlovske cevi.
Poljoprivreda, navodnjavanje, dekoracija. Profili i cevi do 10mm.
Reparacija Aluminijumskih i Čeličnih alata za brizganje plastike.
Reparacija trakastih i kružnih testera.
AC frekvencija do 250 Hz - povećana dubina provara.
Brzo i jednostavno setovanje parametara zahvaljujući Magic Wand™ opciji. Izdržljivost u teškim uslovima. Veoma visoka intermitencija - (160A/60%). Rad na generatoru. Kvalitetan TIG rad na veoma lošoj napojnoj mreži: (185Vac-265Vac). DC i AC/DC TIG zavarivanje sa preciznom skalom od 5A. Memorisanje do 20 radnih postupaka.



OPREMA:

KARAKTERISTIKE APARATA STD200 AC/DC

WALTER AC/DC STD		AC/DC STD 200
Ulazni napon	1ph	<u>230Vac +/-15%</u>
Frekvencija	Hz	<u>50/60Hz</u>
Snaga	kW	<u>6</u>
Osigurač 220/230	T/A	<u>25</u>
Struja zavarivanja TIG	A	<u>5 - 200A</u>
Struja zavarivanja MMA	A	<u>10 - 180A</u>
O.C.V. TIG	V	<u>10V</u>
O.C.V. MMA	V	<u>80V</u>
Napon luka: TIG	V	<u>11V - 24V</u>
Napon luka: MMA	V	<u>22V - 28V</u>
Intermitencija/Tambijenta TIG/MMA	Imax 40°C	<u>200A/180A/40%</u> <u>120A/120A/100%</u>
Uspostavljanje luka		<u>HF</u>
AC/DC režim		<u>DA</u>
Frekvencija pulsa (DC)	Hz	<u>NE</u>
Frekvencija pulsa (AC)	Hz	<u>20Hz - 250Hz</u>
Duty Cycle/AC Balans	%	<u>10% - 90%</u>
Početna/Završna struja	sec	<u>0.1s - 20s</u>
Usponska/Silazna ivica	sec	<u>0.1s - 20s</u>
Pre/Post gas	sec	<u>0.1s - 20s</u>
LED Digital Display	LED	<u>2x3x8SEGE LED</u>
Cellulozna MMA		<u>DA</u>
Memorija		<u>20 slots</u>
Daljinska komanda/nožna		<u>DA</u>
Daljinska komanda/ručna		<u>DA</u>
Klasa mehaničke zaštite	IP	<u>23</u>
Dimenzije	mm	<u>185x270x430</u>
Masa	kg	<u>13</u>

Zavarivanje Ltd. is proud to be the recipient of "A Step Into the Future" Special Recognition Award at the 53rd Belgrade international fair of technology and technical accomplishments for **WALTER 200 AC/DC** industrial welder in the category of electrical engineering and industrial electronics.

ISPORUČUJEMO UZ WALTER STD200:

- TIG GORIONIK SR26 – 4m. Vazdušno hlađen.
- Kabl za elektrodu sa klještima 200A za MMA zavarivanje (3m, 25mm²).
- Kabl za masu sa klještima 200A za MMA zavarivanje (3m, 25mm²).



NE ISPORUČUJEMO U OSNOVNOJ PONUDI:

Doplata po cenovniku.

- Pumpa za vodeno hlađenje.
- Nožna daljinska komanda.
- Ručna daljinska komanda.
- Reducir ventil sa manometrom.
- Crevo za dovod Argona od boce do aparata.
- Zaštitna maska i rukavice.
- Rezervni servisni set modula.
- Potrošni materijal - Wolframske elektrode, šobe itd.

TEHNICKE KARAKTERISTIKE: UPOREDNA TABELA:

WALTER AC/DC STD		AC/DC STD 200	AC/DC STD 250	AC/DC STD 300
Ulazni napon	1ph 3ph	230Vac +/-15%	230Vac +/-15%	230Vac +/-15% 3x400Vac +/-15%
Frekvencija	Hz	50/60Hz	50/60Hz	50/60Hz
Snaga	kW	6	6	9
Osigurač 220/230	T/A	25	25	32
Struja zavarivanja TIG	A	5 - 200A	5 - 250A	5 - 300A
Struja zavarivanja MMA	A	10 - 180A	10 - 200A	10 - 270A
O.C.V. TIG	V	10V	10V	10V
O.C.V. MMA	V	80V	80V	80V
Napon luka: TIG	V	11V - 24V	11V - 24V	11V - 28V
Napon luka: MMA	V	22V - 28V	22V - 30V	22V - 32V
Intermitencija/Tambijenta TIG/MMA	Imax 40°C	200A/180A/40% 120A/120A/100%	250A/200A/40% 140A/140A/100%	300A/270A/40% 220A/220A/100%
Uspostavljanje luka		HF	HF	HF
AC/DC režim		DA	DA	DA
Frekvencija pulsa (DC)	Hz	NE	NE	NE
Frekvencija pulsa (AC)	Hz	20Hz – 250Hz	20Hz – 250Hz	20Hz – 250Hz
Duty Cycle/AC Balans	%	10% - 90%	10% - 90%	10% - 90%
Početna/Završna struja	sec	0.1s - 20s	0.1s - 20s	0.1s - 20s
Usponska/Silazna icica	sec	0.1s - 20s	0.1s - 20s	0.1s - 20s
Pre/Post gas	sec	0.1s - 20s	0.1s - 20s	0.1s - 20s
LED Digital Display	LED	2x3x8SEG LED	2x3x8SEG LED	2x3x8SEG LED
Cellulozna MMA		DA	DA	DA
Memorija		20 slots	20 slots	20 slots
Daljinska komanda/nožna		DA	DA	DA
Daljinska komanda/ručna		DA	DA	DA
Klasa mehaničke zaštite	IP	23	23	23
Dimenzije	mm	185x270x430	185x270x430	185x300x470
Masa	kg	13	13.5	17

* Karakteristike označene BOLD tekstom odnose se na STD200 opciju aparata.

UPOTREBA I OGRANICENJA.

GRANIČNA PODRUČJA PRIMENE - AC režim rada:

Aluminijumske felne, stranice šlepera, cevi i slični debeli komadi aluminijuma (4 do 10mm) mogu se zavarivati aparatom WALTER 200 AC/DC STD uključujući felne SUV vozila. Komadi manje ukupne mase mogu biti zavarivani čak i ako im je debljina do 30mm (komadi motora i drugi delovi vozila i radnih mašina. Karakterističan primer su delovi Aluminijumskog bloka motora.

Ograničenje: Maksimalna struja mašine u TIG režimu rada je 200A odnosno 120A pri 100% intermitenci (non-stop). Automobilske i SUV felne i komadi aluminijuma slične debljine se zavaruju strujama od 120A do 220A. Ukoliko je radni režim mašine takav da zahteva veće radne struje neophodno je obezbediti dodatno zagrevanje komada koji se zavaruju, hlađenje radnog ambijenta ukoliko je moguće (mašinu zaštititi od direktnog Sunca i slično) i koristiti TIG gorionik sa vodenim hlađenjem.

Najmanja struja zavarivanja u AC režimu je 8A. Tanki limovi (0.8mm do 1mm) se mogu zavarivati veoma uspešno ali je neophodno iskustvo u ovakvom radu. Karakterističan primer je zavarivanje hladnjaka automobilskih klima uređaja(AL/0.2-0.8mm). Neophodno je neprekidno iskustvo od najmanje 3 meseca.

GRANIČNA PODRUČJA PRIMENE - DC režim rada:

Maksimalna struja pri kojoj se mogu profesionalno zavarivati cevi visokog pritiska (visoko legirani čelici i nerđajući čelici) je oko 120A. Iako je 120A deklarirana struja pri 100% intermitenci, radni uslovi pri zavarivanju ovih cevi su značajno teži nego oni pri kojima se mere karakteristike mašine. Najčešće se to odnosi na radnu temperaturu ambijenta (često je veća od 50°C), na uslove hlađenja (velika količina metalne ili druge prašine kao i mali raspoloživi prostor u kome se nalazi aparat a često i sam zavarivač). Dodatni otežavajući faktor je potreba za radom u dve ili tri smene i to sa nekoliko zavarivača u smeni koji rade jednom mašinom. Rad na agregatu može ali ne mora biti otežavajući faktor. 6kVA agregat ili jači će obezbediti dovoljno kvalitetan napon za rad uređaja.

ELEKTRODE I RAD U MMA REŽIMU:

WALTER 200AC/DC STD je namenjen i za zavarivanje oplštenim elektrodama maksimalnom strujom do 180A odnosno 120A/100%, a profesionalan rad se može odvijati ukoliko je obezbeđen kvalitetan mrežni napon (230Vac/+10%/-10%) i ako se zavaruje kvalitetnim i suvim Rutilnim, Bazičnim i drugim elektrodama.

UPOTREBA I OGRANICENJA.

MREŽNO NAPAJANJE I AGREGAT:

WALTER 200AC/DC STD je dizajniran za funkcionisanje u veoma lošim uslovima mrežnog napajanja. Nominalni napon je 220/230/240Vac.

Aparat će uspešno zavarivati u DC i AC TIG postupku čak i pri naponu od oko 140Vac u mreži. Maksimalna struja na izlazu mašine će u ovom slučaju biti oko 140A. Pri manjim naponima u mreži biće otežan rad na malim strujama u AC režimu. Ipak, granice pri kojima se mogu dogoditi degradacije karakteristika pripadaju havarijskim režimima napojne mreže i napajanje će već biti isključeno od strane snabdevača. U svakom slučaju, aparat neće biti oštećen pri bilo kom niskom naponu mreže. Previsok napon može izazvati kvar aparata ukoliko njegova vrednost trajno bude 300Vac ili veća odnosno pri kratkotrajnom prenaponu od oko 330Vac.

WALTER 200AC/DC STD je predviđen za rad na dizel agregatu i karakteristike zavarivanja će biti iste kao pri napajanju sa javne mreže ukoliko napon agregata bude u okviru deklariranih vrednosti (220/240Vac +/-15%).

Preporuka: Agregat 6kVA ili jači, kvalitetan agregat. Napon na agregatima lošeg kvaliteta može preći vrednost od 350Vac i može prouzrokovati kvar aparata.

Rad na lošoj mreži ili lošem agregatu može imati jak negativan uticaj na zavarivanje u MMA postupku. Kvalitet zavarivanja u TIG postupku neće biti smanjen ali je moguće da aparat pri niskim naponima napajanja neće moći da dostigne maksimalnu nazivnu struju.

U svakom slučaju, neće doći do oštećenja aparata ukoliko je napon napajanja u opsegu 100Vac do 275Vac.

U slučaju priključivanja na međufazni (380Vac/440Vac) napon, doći će do kvara aparata.

RADNA TEMPERATURA AMBIJENTA:

Mašina je dizajnirana za normalno funkcionisanje u okviru industrijskog temperaturnog intervala (-20°C do +40°C).

Ukoliko temperatura ambijenta pređe preko nominalnih vrednosti (+40°C), može doći do opadanja radnih performansi aparata.

Ukoliko je radna temperatura ispod -20°C, aparat neće startovati sa radom.