



WALTER SRBIJA

WALTER 300AC/DC STD - STANDARD ZA PROFESIONALCE ZAVARIVANJA



INFO FLASH:



TEHNIČKE KARAKTERISTIKE - WALTER STD300 AC/DC:

- 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 12mm.
Aluminijumski profili i cevi do 15mm 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 15mm.
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 - (220A/100%). 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 STD300 AC/DC

WALTER AC/DC STD		AC/DC STD 300
STD3001	1ph	<u>230Vac +/-15%</u>
STD3003	3ph	<u>3x400Vac +/-15%</u>
Frekvencija	Hz	<u>50/60Hz</u>
Snaga	kW	<u>9</u>
Osigurač 220/230	T/A	<u>32</u>
Struja zavarivanja TIG	A	<u>5 - 300A</u>
Struja zavarivanja MMA	A	<u>10 - 270A</u>
O.C.V. TIG	V	<u>10V</u>
O.C.V. MMA	V	<u>80V</u>
Napon luka: TIG	V	<u>11V - 28V</u>
Napon luka: MMA	V	<u>22V - 32V</u>
Intermitencija/Tambijenta TIG/MMA	Imax 40°C	<u>300A/250A/40%</u> <u>220A/220A/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>190x310x470</u>
Masa	kg	<u>17</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 250 AC/DC** industrial welder in the category of electrical engineering and industrial electronics.

ISPORUČUJEMO UZ WALTER STD300 AC/DC:

- TIG GORIONIK SR26 – 4m. Vazdušno hlađen.
- Kabl za elektrodu sa klještim 300A za MMA zavarivanje (3m, 25mm²).
- Kabl za masu sa klještim 300A za TIG/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.



UPOTREBA I OGRANICENJA.

GRANIČNA PODRUČJA PRIMENE - AC režim rada:

Aluminijumske felne, stranice šlepera, cevi i slični debeli komadi aluminijuma (4 do 15mm) mogu se zavarivati aparatom WALTER 300 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 300A odnosno 220A pri 100% intermitenci (non-stop). Automobilske i SUV felne i komadi aluminijuma slične debljine se zavaruju strujama od 220A do 270A. 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 220A. Iako je 220A 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. 9kVA agregat ili jači će obezbediti dovoljno kvalitetan napon za rad uređaja.

ELEKTRODE I RAD U MMA REŽIMU:

WALTER 300AC/DC STD je namenjen i za zavarivanje oplštenim elektrodama maksimalnom strujom do 270A odnosno 220A/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 svim drugim elektrodama.

UPOTREBA I OGRANICENJA.

MREŽNO NAPAJANJE I AGREGAT:

WALTER 300 STD AC/DC je dizajniran za funkcionisanje u veoma lošim uslovima mrežnog napajanja. Nominalni napon je 220/230/240Vac za jednofazni model STD3001 odnosno 3x380/400/440 za trofazni model STD3003.

Aparat će uspešno zavarivati u DC TIG postupku čak i pri naponu od oko 80%Vnom u mreži. Maksimalna struja na izlazu mašine će u ovom slučaju biti oko 80% I_{max}. Pri manjim naponima u mreži biće otežan rad u MMA 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 1.2Vnom odnosno pri kratkotrajnom prenaponu od oko 1.3Vnom.

WALTER 300 AC/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 (Vnom +/-15%).

Preporuka: Agregat 8kVA ili jači, kvalitetan agregat. Napon na agregatima lošeg kvaliteta može preći vrednost od 2Vnom 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 0.8Vnom do 1.2Vnom.

U slučaju priključivanja monofaznog modela STD3001 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.