



# GAMASTAR 1950LS PFC

## SYNERGY



Invertorový, jednofázový stroj určený pro sváření stejnosměrným proudem obalovanou elektrodou metodou MMA, svářecím drátem (včetně trubičkového) a v ochranné atmosféře MIG/MAG i netavící se wolframovou elektrodou metodou TIG. Díky velmi dobrým svařovacím vlastnostem, spolehlivosti, univerzálnosti, nízké hmotnosti, malým rozměrům a výbavě je stroj GAMASTAR 1950LS PFC vhodný k profesionálnímu využití ve výrobě, údržbě, na montážích, stavebních, autoservisech i v domácí dílně s možností napájení přes prodlužovací kabely dlouhé až 200 metrů (díky systému PFC) nebo elektrocentrálovou s A.V.R. Stroj je vybaven pro metodu **MMA** funkcemi: **HOT START** (s možností regulace času i proudu) usnadňující zapálení elektrického oblouku zvýšeným proudem o 0-70% na 0,1-1,0 sekundu, **SOFT START** (s možností regulace času i proudu) zabraňující vypadávání jističů a propalování slabších materiálů postupným náběhem proudu, **ARC FORCE** zajíšťující elektronicky stabilitu elektrického oblouku, **ANTI STICK** automaticky zabraňující rozžhavení elektrody poklesem proudu na 10A při jejím přilepení ke svařovanému materiálu a její snadné oddělení. Pro sváření metodou **MIG/MAG** lze volit v manuálním režimu **2T** pro krátké nebo **4T** pro delší sváry, rychlosť posuvu drátu (m/min a napětí V), bodování s regulací délky trvání bodů a prodlev mezi nimi, dobu předfuku a dofuku plynu, výlet drátu (přibližovací rychlosť), dobu dohoření (podávání drátu po vypnutí proudu 0-1s). V synergickém režimu, vybere obsluha jen průměr svářecího drátu (0,6-0,8 mm pro železo a nerez nebo 1,0-1,2 mm pro hliník) a potvrdí typ materiálu (Fe,Cr,Al), stroj zajistí nejoptimálnější regulaci svářecího procesu (s možností dodádání jednotlivých funkcí a výběru 2T, 4T nebo bodování). Výbavu metody **TIG** tvoří funkce **LIFT ARC** se startem oblouku lehkým dotykem s velmi nízkým opotřebením wolframové elektrody a funkcí **DOWN SLOPE**, kdy po oddálení elektrody od sváru o 8-10mm a jejím opětovném přiblížení klesne proud za zvolenou dobu na zvolený proud a dojde k vyplnění konce sváru bez vzniku kráteru. **TIG PULSE** pro nastavení frekvence pulsace proudu 1-500 Hz. Pro snadnou manipulaci společně s plynovou láhví jsou stroje vybaveny pojezdem.

obj. č.

2733

### GAMASTAR 1950LS PFC

	MMA	TIG	MIG
typ stroje			
metoda	MMA	TIG	MIG
napájecí napětí 50/60Hz		1x230V (-30%+15%)	
příkon (kVA)	6,4		5,4
ED 25% výkon /40°C	190A		195A
ED 60% výkon /40°C	140A		140A
ED 100% výkon /40°C	120A		120A
proudový rozsah (A)	10-190		30-195
napětí naprázdno (V)	53		26
jištění (A)		25	
druh krytí		IP 21 S	
rozměr š/v/d (mm)		380/620/660	
hmotnost stroje (kg)		26,2	
Ø elektrody/drátu (mm)	1-5	1-2,4	0,6-0,8
rychl.(m/min)/typ posuvu			2-14/E
hmotnost cívky (kg)			5