



**POLSAB**  
TECHNIKA SPAWALNICZA

# Nowość!

**HELIARC.** INNOWACYJNOŚĆ  
W SPAWANIU METODĄ TIG.



# TY I HELIARC.

NIE KAŻDY POTRAFI DOCENIĆ PIĘKNO NAPRAWDĘ  
DOBREJ SPOINY. ALE TY POTRAFISZ! POŚWIĘCIŁEŚ LATA I  
DOPROWADZIŁEŚ DO PERFEKCJI SZTUKĘ I UMIEJĘTNOŚĆ  
SPAWANIA METODĄ TIG. ODKĄD OPRACOWANO TEN  
PROCES HELIARC® JEST SYNONIMEM SPAWANIA METODĄ  
TIG. DZIĘKI STABILNYM PARAMETROM SPAWANIA PRĄDEM  
PRZEMIENNYM AC I STAŁYM DC ORAZ NOWOCZESNYM  
ROZWIĄZANIOM, KTÓRE SĄ STOSOWANE W ESAB,  
URZĄDZENIA TE SĄ WARTO TWOICH UMIEJĘTNOŚCI.



# HELIARC MA TO W SOBIE.

Twoje umiejętności stanowią najważniejszy element w spawaniu metodą TIG, lecz umiejętności te są najlepiej wykorzystywane, gdy towarzyszą im odpowiednie narzędzia do danej pracy. Nowa grupa urządzeń Heliarc® wyposażona jest w najnowocześniejsze funkcje, których oczekujesz i zapewnia wytrzymałość oraz niezawodność, jakich wymagasz.

## Wysokiej Jakości Spawanie Metodą MMA i TIG Prądem AC/DC

Wszystko, co potrzebujesz do zaawansowanego spawania prądem przemiennym lub stałym metodą TIG:

- Aluminium
- Stopów alumiowych
- Tytanu
- Stopów magnezowych
- Stali wysokostopowej
- Stali niskostopowej i niestopowej
- Stopów miedziowych

Doskonałe parametry spawania elektrodami otulonymi (MMA) prądem przemiennym i stałym, w tym elektrodami o otulinie celulozowej z grupy (E-XX10, E-XX11).

Łatwa w kontroli energia liniowa łuku do wykonywania wysokiej jakości spoin.

Intuicyjny interfejs do szybkiej konfiguracji i regulacji.

Technologia inwertorowa w mobilnym zastosowaniu.

Za pomocą urządzenia Heliarc® proces spawania może odbywać się:

- Łukiem ciągłym AC lub DC
- Łukiem pulsacyjnym DC/DC
- Łukiem pulsacyjnym AC/AC
- Pulsacją ręczną za pomocą spustu w uchwycie
- Spawaniem punktowym TIG

## Dostępne są Dwa Typy Urządzeń

Heliarc® 283i – 280 A, zasilanie z sieci 400 V  
Heliarc® 353i – 350 A, zasilanie z sieci 400 V

## Łatwy w Użyciu Interfejs

Panel sterujący tej zaawansowanej jednostki TIG podzielony jest na 5 wyraźnych segmentów, dzięki czemu można łatwo wybrać opcje i ustawienia, których użytkownik potrzebuje do szybkiej konfiguracji i pełnej kontroli łuku. Wewnętrzna komunikacja urządzenia odbywa się całkowicie cyfrowo zapewniając w ten sposób wysoką precyzję i powtarzalność wybranych parametrów.

1 Urządzenie wyposażone jest w dwa wyraźne wyświetlacze wskazujące napięcie i prąd spawania, diodowe wskaźniki stanu zasilania, przegrzania urządzenia oraz szereg wybranych przez użytkownika danych.

2 Spawanie elektrodą otuloną MMA lub TIG prądem AC/DC z funkcją 2 lub 4-taktu, spawanie punktowe TIG oraz regulacja prądu z rękojeści uchwytu spawalniczego, przełączanie między prądem impulsu i prądem bazy, które może być wykorzystywane jako ręczne spawanie pulsacyjne w celu zmniejszenia ilości wprowadzonego ciepła i lepszej kontroli jeziora spawalniczego podczas spawania metodą TIG. W trybie MMA, specjalne podmenu daje dostęp do ustawień funkcji Hot Start i Arc Force.

3

Wszystkie ustawienia kontrolne są umieszczone centralnie. Łatwe w użyciu przyciski zapewniają dostęp do ustawień: opadania prądu spawania, prądu bazowego i pulsacyjnego, przed i po wypływie gazu osłonowego oraz pulsacji w AC. Heliarc® pozwala również zapisać i odtwarzać do 60 indywidualnych programów.

4

Ustawienia specjalne dla prądu przemiennego AC obejmują kontrolę szerokości łuku, częstotliwość prądu pulsacyjnego i balansu.

5

Wystarczy wybrać preferowaną metodę zajarzania łuku – z użyciem lub bez użycia wysokiej częstotliwości HF oraz obsługi za pomocą zdalnego sterownika. Ponadto, zdalnie sterowane wartości minimum i maksimum mogą zostać wstępnie zdefiniowane w odpowiednim podmenu.





# DODATKOWE WŁAŚCIWOŚCI.

## Pełna Kontrola Energii Liniowej

Łatwą kontrolę energii liniowej łuku umożliwiają: opcjonalny regulator nożny FC-5C lub regulacja prądu spawania bezpośrednio z uchwytu spawalniczego TIG. Dodatkowo, urządzenia te wyposażone są w funkcję kontroli ilości wprowadzonego ciepła podczas ręcznej pulsacji w celu optymalizacji kontroli łuku przez operatora w trakcie spawania. Wystarczy szybko nacisnąć spust na uchwycie, aby zmniejszyć natężenie do wstępnie ustalonej wartości bazowej, a potem nacisnąć jeszcze raz, aby przywrócić parametry spawania.

## Pulsacja

Pulsacja pozwala zmniejszyć rozpraszanie energii, zwiększyć kontrolę nad jeziorkiem spawalniczym, ograniczyć deformację blach, a nawet uzyskać lepszy wygląd lica spoiny. Pulsacja zarówno prądu przemiennego jak i stałego wykorzystywana jest do kontroli energii liniowej i jeziorka spawalniczego, dzięki czemu świetnie sprawdza się przy spawaniu cienkich materiałów. Pulsacja prądu stałego, z prostokątnym przebiegiem fali, ucina wartości szczytowe prądu zapewniając symetryczną moc, stabilny łuk oraz doskonały przetop. Ustawienia cykli roboczych łuku pulsacyjnego pozwalają na łatwą regulację pomiędzy czasem prądu impulsu i bazy.

## Balans Prądu Przemiennej AC

Kontrola czystości lica spoiny i przetopu jest łatwa dzięki ustawieniom balansu AC, tak jak i łatwa jest kontrola ilości ciepła na elektrodzie lub materiale spawanym.

## Zajarzanie Łuku z Wysoką Częstotliwością HF

Wysokojakościowe i pewne zajarzanie łuku przy spawaniu prądem DC. W przypadku prądu przemiennego AC, charakterystyka łuku jest odpowiednio zmodyfikowana, stąd wysoka częstotliwość potrzebna jest tylko przy zajarzeniu, co znacznie redukuje szumy łuku spawalniczego i nie występuje ryzyko zakłóceń urządzeń elektronicznych znajdujących się w pobliżu. W przypadku spawania w obszarach, gdzie zakłócenia elektroniczne stanowią prawdziwy problem, zajarzanie wysoką częstotliwością można zastąpić zajarzaniem poprzez potarcie - Live TIG.



## Technologia Inwertorowa

Dzięki najnowocześniejszej technologii inwertorowej użytkownik może oszczędzać nie tylko energię ale korzystać z zaawansowanych funkcji regulacji łuku spawalniczego, a wszystko to dostępne jest w lżejszym, mniejszym i tańszym urządzeniu niż w przypadku starszych technologicznie urządzeń.

## Efektywność Energetyczna

Dzięki mniejszemu zapotrzebowaniu energetycznemu możesz zmniejszyć koszty i uzyskać szybszy zwrot z inwestycji. Możesz cieszyć się korzyściami wynikającymi z mniejszego poboru mocy, zasilania z sieci z zabezpieczeniem 32 A, mniejszych i łatwiejszych w obsłudze przewodów zasilających oraz możliwości stosowania generatorów prądotwórczych o znacznie mniejszej mocy podczas prac w terenie.



## Częstotliwość Prądu Przemiennej AC

Pozwala kontrolować prędkość spawania, szerokość lica spoiny i głębokość przetopu. Szeroki łuk o niskiej częstotliwości powoduje małe wtopienie, ale płaskie lico, natomiast wysoka częstotliwość powoduje głębokie wtopienie, wąskie lico i dużą prędkość spawania.

## Pamięć 60 Programów

Zwiększ swoją wydajność zapisując do 60 zestawów parametrów spawania, pomiędzy którymi możesz szybko przełączać się w czasie pracy.

## Zgodność z Najwyższymi Standardami

Urządzenia Heliarc® 283i oraz 353i zostały zaprojektowane tak, aby spełniały najwyższe międzynarodowe standardy jakościowe.





# DANE TECHNICZNE.

Heliarc®	283i AC/DC	353i AC/DC
Napięcie zasilania	400 V 3ph +/-10% 50/60 Hz	400 V 3ph +/-10% 50/60 Hz
<b>Maksymalny prąd spawania, TIG AC/DC</b>		
45% cykl pracy, TIG	-	350 A
60% cykl pracy, TIG	-	300 A
100% cykl pracy, TIG	280 A	280 A
Zakres prądu spawania, TIG AC/DC	4-280 A	4-350 A
Moc znamionowa, kVA, TIG	11	14,5
Częstotliwość prądu przemiennego AC	20-200 Hz	20-200 Hz
Częstotliwość w trybie pulsacyjnym DC	0,4-300 Hz	0,4-300 Hz
Częstotliwość w trybie pulsacyjnym AC	0,4-2 Hz	0,4-2 Hz
Współczynnik mocy przy maksymalnym natężeniu, TIG	0,75	0,80
<b>Maksymalny prąd spawania, MMA AC/DC</b>		
20% cykl pracy, MMA	-	350 A
40% cykl pracy, MMA	280 A	-
60% cykl pracy, MMA	240 A	240 A
100% cykl pracy, MMA	220 A	220 A
Zakres prądu spawania, MMA AC/DC	4-280 A	4-350 A
Moc znamionowa, kVA, MMA	14,2	19
Wymiary Dł. x Szer. x Wys.	600 mm x 300 mm x 620 mm	600 mm x 300 mm x 620 mm
Masa, bez jednostki chłodzącej	50 kg	50 kg



# OPCJE I AKCESORIA.

## Uchwyty TIG

ESAB oferuje kompletny asortyment uchwytów TIG spełniających potrzeby wszystkich użytkowników, w tym:

**THX 151F** (150 A, chłodzony powietrzem uchwyt z elastyczną głowicą)

**THX 201F** (200 A, chłodzony powietrzem uchwyt z elastyczną głowicą)

**THX 251wF** (250 A, chłodzony cieczą uchwyt z elastyczną głowicą)

**THX 401w** (400 A, wydajny uchwyt chłodzony cieczą)



## Opcjonalny Zestaw Jezdny i Chłodnica Cieczy

4-kołowy zestaw jezdny umożliwia łatwe przemieszczanie urządzenia na obszarze roboczym i oferuje wystarczająco dużo miejsca, aby pomieścić kable i uchwyt spawalniczy. Komora na spodzie może być wykorzystywana jako przestrzeń do przechowywania narzędzi lub jednostki chłodzącej Heliarc®.

W przypadku spawania prądem o natężeniu przekraczającym 220 A, zaleca się stosowanie chłodnicy Heliarc® w celu zapewnienia komfortu pracy dla użytkownika i wydajnego chłodzenia uchwytu chłodzonego cieczą oraz części zużywalnych.



## Opcjonalny Regulator Nożny FC-5C

Opcjonalnie dostępny jest regulator nożny, który umożliwia precyzyjną regulację prądu spawania oraz wysoki komfort pracy przy spawaniu ręcznym w szczególności materiałów, które wymagają pełną kontrolę nad ilością wprowadzonego ciepła oraz stopów na bazie miedzi.

## Płyn Chłodzący do Uchwytów ESAB

Ciecz chłodząca ESAB została opracowana w celu zapewnienia wysokiej skuteczności chłodzenia oraz wydłużenia żywotności elementów chłodnicy Heliarc® i uchwytów spawalniczych ESAB.

## Materiały Eksploatacyjne i Części Zużywalne do Uchwytów Spawalniczych

Oryginalne materiały eksploatacyjne i części zużywalne wydłużają żywotność i zapewniają bezproblemowe działanie wszystkich funkcji urządzenia.

## Pręty i Elektrody TIG

ESAB oferuje pełny asortyment elektrod wolframowych i prętów do spawania prądem przemiennym lub stałym metodą TIG, a także elektrod otulonych do spawania MMA w produkcji, remontach oraz regeneracjach.

## Zestawy Gotowe do Użycia

Dzięki specjalnie skonfigurowanym zestawom do większości zastosowań TIG, możesz błyskawicznie rozpocząć spawanie. Pakiety wyposażone są w zestawy jezdne, uchwyty TIG oraz chłodnicy (w przypadku pakietu z chłodnicą).

Heliarc® 283i AC/DC z chłodzeniem powietrzem 0479000006.

Heliarc® 283i AC/DC z chłodzeniem cieczą 0479000005.

Heliarc® 353i AC/DC z chłodzeniem cieczą 0479000004.





# BEZKONKURENCYJNY SERWIS I WSPARCIE.

Urządzenia Heliarc, tak jak wszystkie produkty ESAB, objęte są naszym zobowiązaniem do świadczenia najwyższej jakości obsługi klienta i wsparcia. Nasz wykwalifikowany dział obsługi klienta jest gotowy, aby odpowiedzieć na wszystkie pytania, zająć się wszystkimi problemami i pomóc w konserwacji i ulepszaniu urządzeń. Nasze produkty objęte są gwarancją producenta.

Kupując urządzenie ESAB możesz być pewny, że kupujesz urządzenie, która spełni twoje obecne i przyszłe oczekiwania. Prosimy zapytać przedstawiciela handlowego lub dystrybutora ESAB o kompletne rozwiązania oferowane przez ESAB.

W celu uzyskania więcej informacji zapraszamy na stronę **esab.pl** lub prosimy zeskanować kod QR.



## ESAB Polska Sp. z o.o.

ul. Ściegiennego 3, 40-114 Katowice,  
tel.: +48 32 35 11 100      fax: +48 32 35 11 120  
info@esab.pl      **esab.pl**

ZNAJDŹ  
NAS NA:



facebook.com/ESAB.Global.Welding.Cutting



twitter.com/ESAB\_Global



youtube.com/ESABGlobal



XA00169915



**POLSAB**  
TECHNIKA SPAWALNICZA