



Master T

Modelová řada 2025 nahrazující s okamžitou platností modelovou řadu MasterTig





Úvod

- Pokročilý a vysoce kvalitní svařovací systém
- Široká škála zařízení Master T pro svařování stejnosměrným a střídavým proudem
- Vynikající použitelnost díky dvěma různým ovládacím panelům a volitelným dálkovým ovladačům
- Nové optimalizované svařovací procesy pro různé materiály a aplikace



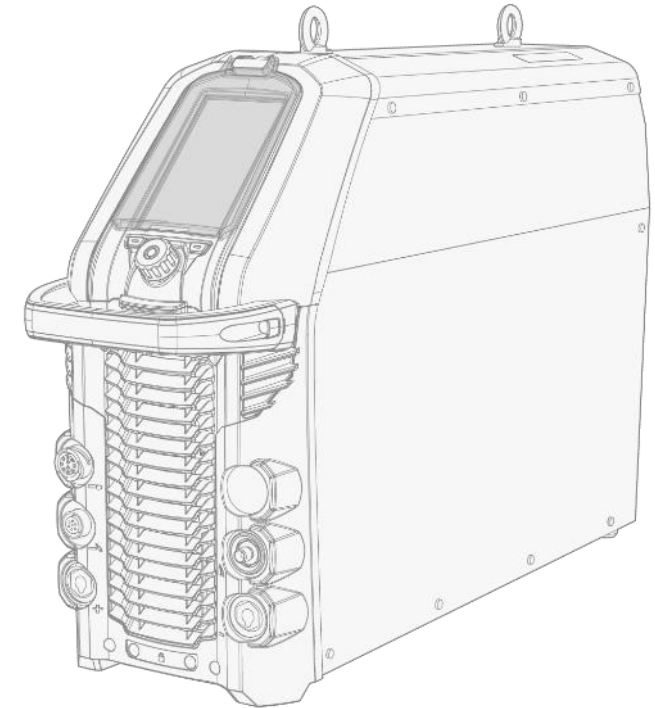
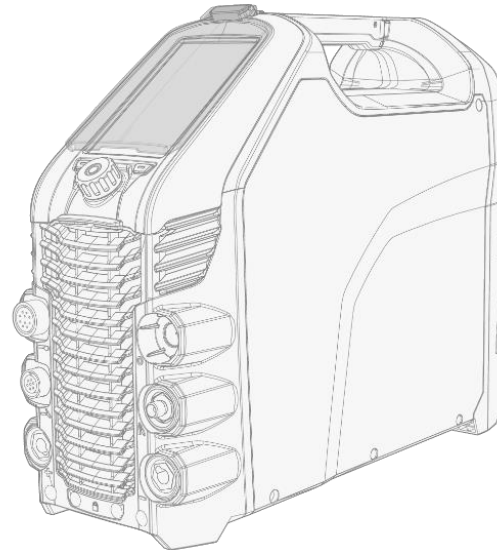
[YT video 1](#)

[YT video 2](#)



TIG svařovací zařízení Master T

- Vynikající svařovací vlastnosti pro všechny materiály při svařování stejnosměrným i střídavým proudem
- Samostatné modely pro použití s generátorem, více napěťové aplikace
- Možnost využití WeldEye s DCM
- **Master T DC TIG**
 - **Master T 355 DC (350 A)**
 - **Master T 405 DC (400 A)**
- **Master T AC/DC TIG**
 - **Master T 245 ACDC (240 A)**
 - **Master T 355 ACDC (350 A)**
 - **Master T 505 ACDC (500 A)**

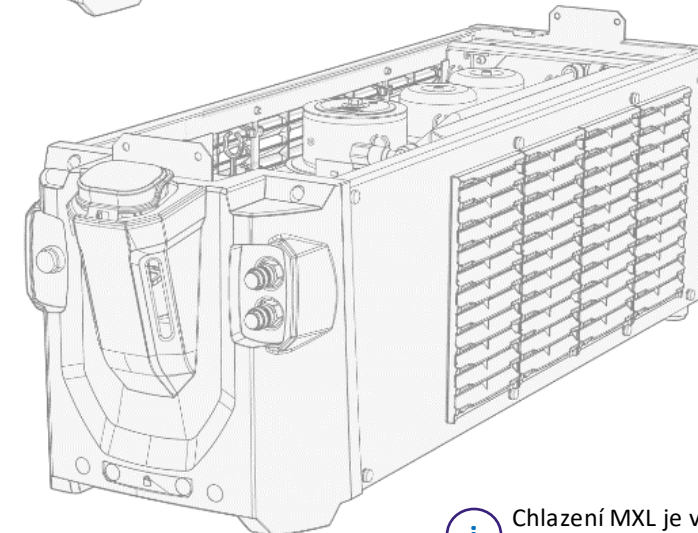
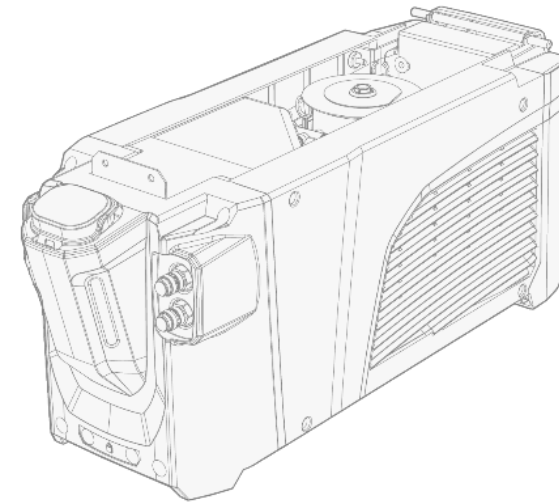


Master T 505 ACDC je větší než ostatní zdroje napájení Master T



Chladicí jednotky Master T

- Chlazení M
 - Chladicí výkon 1,1 kW při 1,0 l/min
 - Objem nádrže chladiče 3 l
 - Kompatibilní zařízení
 - Master T 245 ACDC
 - Master T 355 DC
 - Master T 355 ACDC
 - Master T 405 DC
- Chlazení MXL
 - Chladicí výkon 1,7 kW při 1,0 l/min
 - Objem chladicí nádrže 3 l
 - Kompatibilní zařízení
 - Master T 505 ACDC
 - LED kontrolka pro kontrolu hladiny chladicí kapaliny

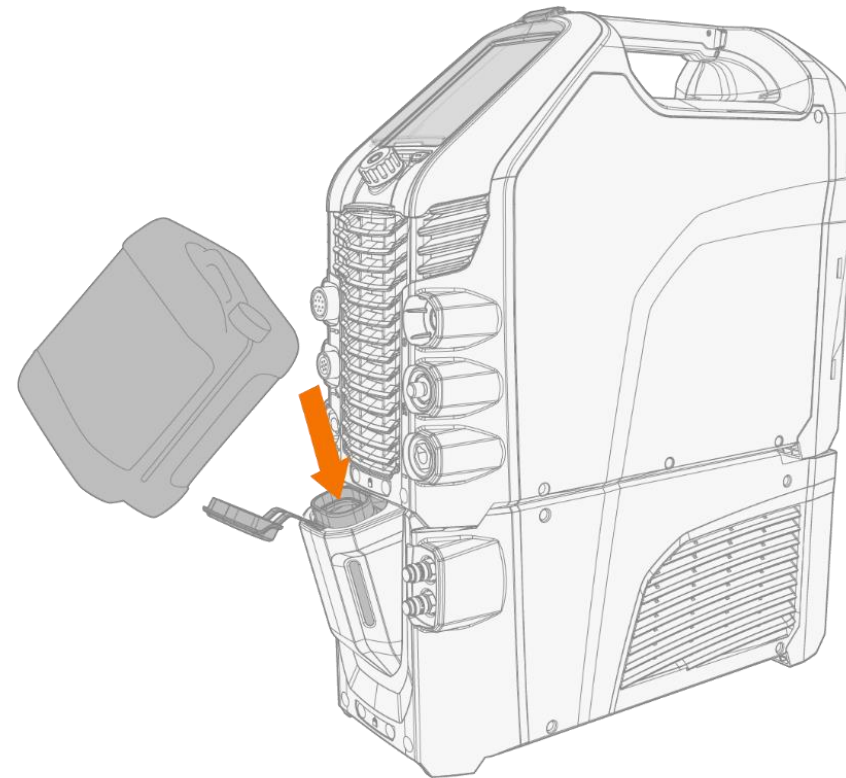


Chlazení MXL je vyroben tak, aby splňoval
potřeby Master T 505 ACDC



Chladicí jednotky Master T – AUTOCOOL funkce

- AUTOCOOL
 - Dynamické chlazení vzduchem a kapalinou zajišťuje optimální regulaci teploty a energetickou účinnost
 - V závislosti na úrovni a délce svařovacího výkonu regulují chladicí ventilátory zařízení objem vzduchu a dobu chodu motoru chlazení v rozmezí 15 sekund až 4 minuty, čímž snižují spotřebu elektrické energie a lokální hladinu hluku.





Ovládací panely – Tlačítkové

- 2 standardní panely s tlačítky
 - MTP23X pro stejnosměrné zdroje napájení
 - MTP33X pro zdroje střídavého proudu
 - Kromě Master T 505 ACDC
- Známé uživatelské prostředí
- Rychlé nastavení, robustní konstrukce
- Velký a přehledný grafický displej





Ovládací panely – TFT

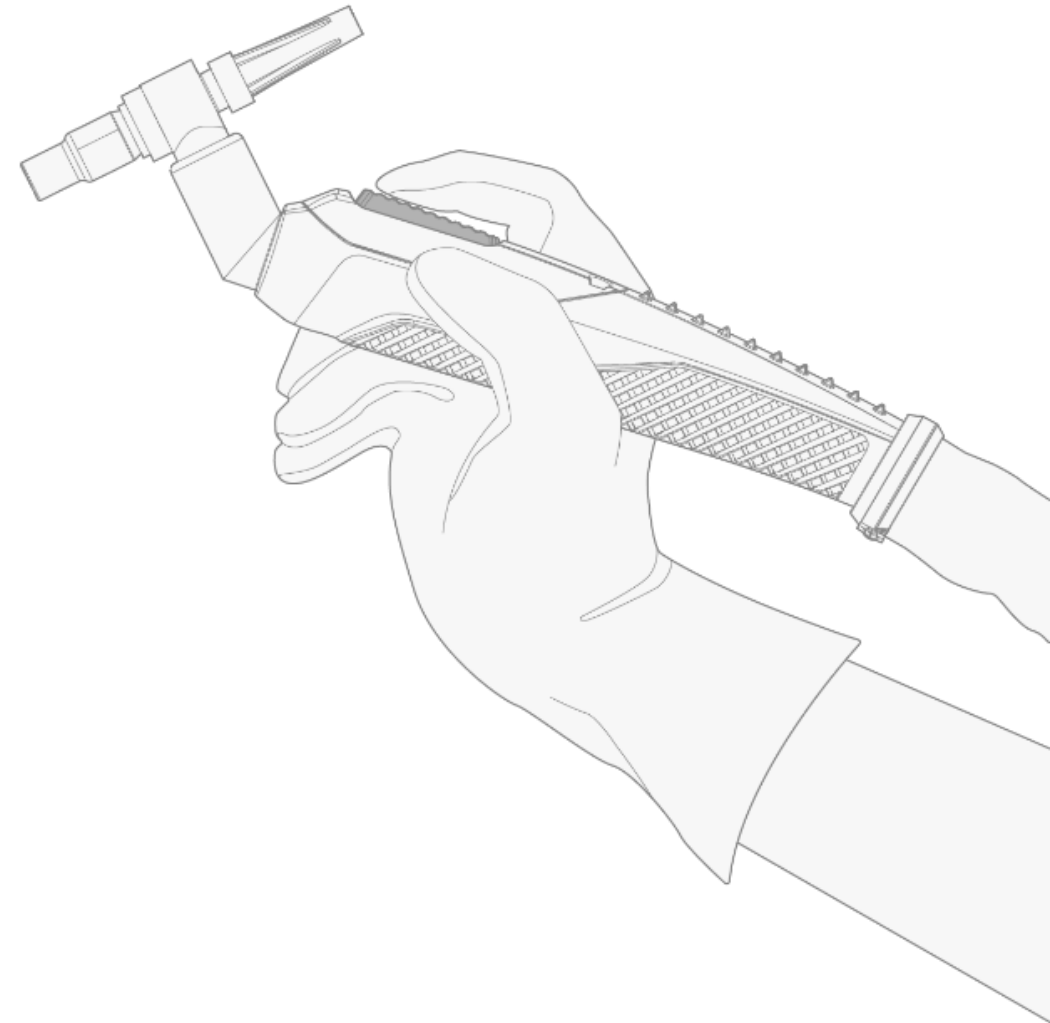
- MTP35X lze použít s jakýmkoliv zařízením Master T
- Plně barevné grafické uživatelské rozhraní
- Snadné použití s pomocnými grafickými prvky
- Následující funkce jsou k dispozici **pouze u MTP35X**:
 - Weld Assist
 - Pomocná grafika
 - Dvojitý impuls
 - Personalizace (spořič obrazovky)
 - **99 paměťových kanálů**
 - Údaje o svařování
 - **WeldEye kompatibilní s DCM**
 - Vyhledávání parametrů pro nastavení oblouku a koncového oblouku
 - **Čištění a leštění – MAX WeldClean**
 - **Demagnetizace**





Svařovací procesy

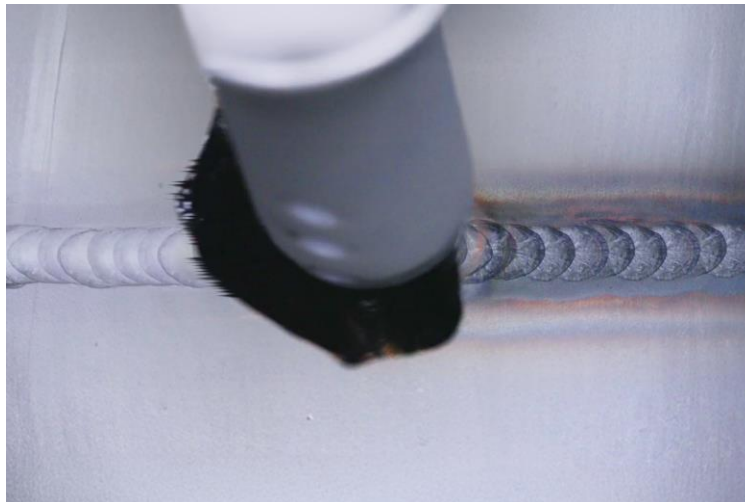
- DC TIG 
 - Stejnosměrný proud
 - Ruční pulz
 - Automatický pulz
 - Dvojitý pulz
 - Bodové svařování
 - MicroTack
- AC TIG 
 - Střídavý proud
 - Ruční pulz
 - Bodové svařování
 - MicroTack
 - Charakteristiky
 - Optima AC, obdélníková a sinusová
- MIX TIG 
 - Kombinuje střídavý a stejnosměrný proud TIG
- DC MMA
- Střídavý proud MMA





Čištění a leštění

- Procesy čištění a leštění se používají k obnovení ochrany nerezových svarů proti korozi.
- K zahájení čištění nebo leštění stačí vyměnit spotřební materiál
- Proces čištění využívá střídavý proud
- Proces leštění využívá stejnosměrný proud





Čištění a leštění

- Poznámka k čištění a leštění:
 - Zajistěte dostatečné větrání a používejte osobní ochranné prostředky dýchacích cest.
 - Noste vhodný ochranný oděv, včetně ochrany očí, obličeje a rukou.
 - Používejte ochranné rukavice, které jsou speciálně určeny pro manipulaci s chemikáliemi, jako je kyselina fosforečná, a které splňují normu EN ISO 374-1:2016.
 - Dodržujte také bezpečnostní pokyny a doporučení poskytnuté výrobcem chemikálií, které používáte.





Čištění a leštění

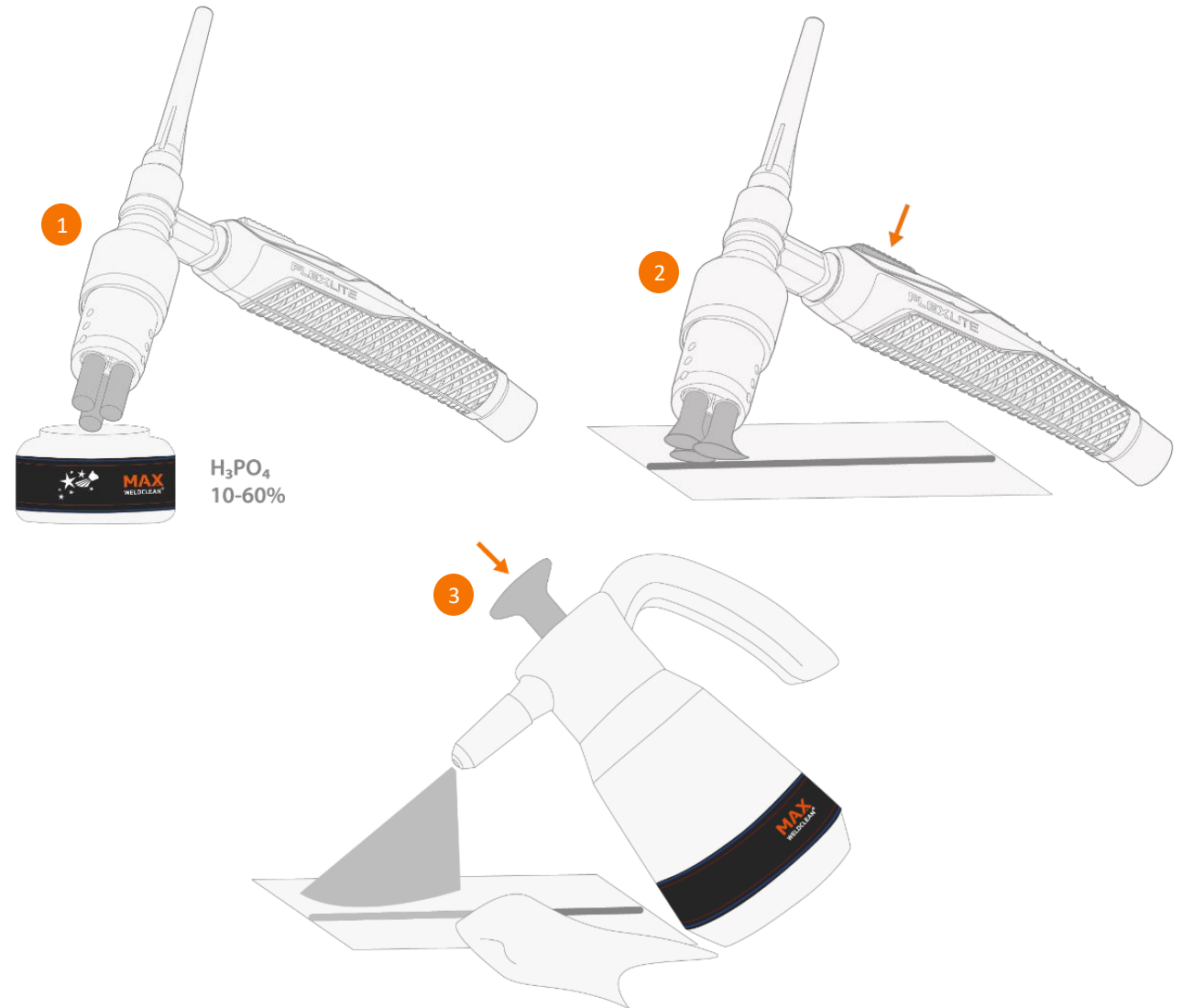
- Výchozí proud pro čištění a leštění je 25 A
- S čisticím nástrojem velikosti L je dobrým výchozím bodem pro nalezení vhodného proudu 50 A.
- Obecně platí, že proud je vhodný, pokud je čištění relativně rychlé a tvorba výparů je nízká
- K dispozici jsou 2T a 4T
- K dispozici jsou paměťové kanály





Čištění a leštění

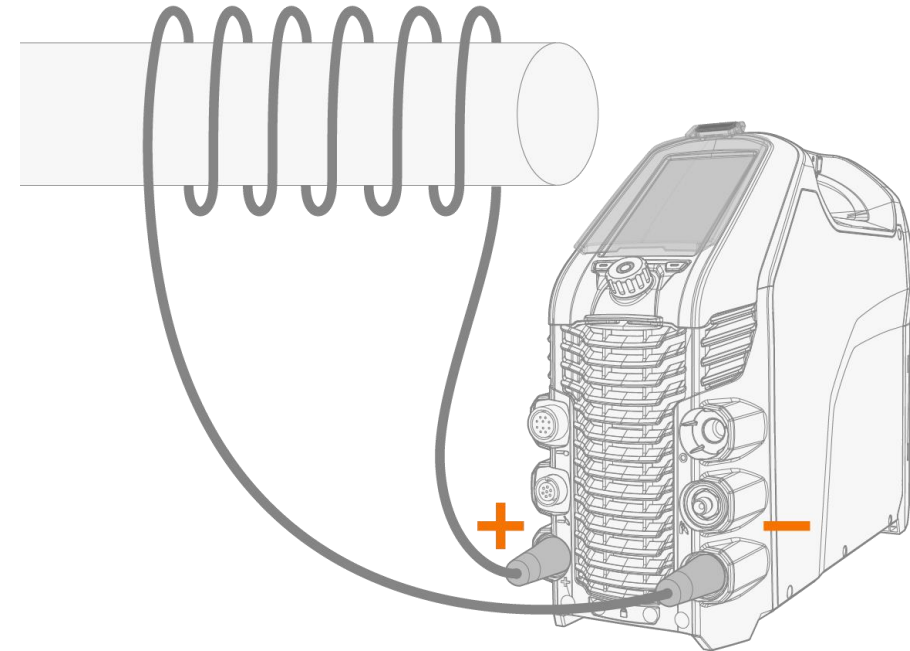
1. Naneste na uhlíkový kartáč elektrolytickou kapalinu (například 10–60 % H_3PO_4).
2. “Kartáčujte” svar, dokud nebude vypadat čistý
3. Očištěnou plochu neutralizujte neutralizační kapalinou a otřete do sucha





Demagnetizace

- Demagnetizace je proces neutralizace zbytkového magnetismu v kovových součástech za účelem zajištění stabilního chování oblouku.
- ACDC zařízení Master T vybavené ovládacím panelem MTP35X lze použít k demagnetizaci svařence před svařováním.
- Demagnetizační kabel je k dispozici jako volitelné příslušenství.





Demagnetizace

1. V ovládacím panelu přejděte do nabídky Nastavení / Speciální funkce / Demagnetizace. Postupujte podle pokynů na obrazovce.
2. Omotejte demagnetizační kabel kolem svařence (jak je znázorněno na obrazovce).
3. Připojte demagnetizační kabel ke konektorům DIX plus (+) a minus (-) zdroje.
 - Pokud je svařenec velký, můžete demagnetizační kabely propojit pomocí samostatného adaptéru.
4. Vyberte možnost Start.
5. Po dokončení demagnetizace vyberte Zavřít.

