



# Funkcja QSet™

## Natychmiastowy i stabilny łuk zwarciovym

**QSet™ to funkcja panelu sterującego MA23A, która zapewni wyjątkowe możliwości nastawy parametrów spawania łukiem zwarciovym.**

Wystarczy ustawić prędkość podawania spoiwa, a system **QSet™** automatycznie dostosuje parametry spawania dla wymaganych proporcji średnicy drutu/gaz ochronny. Funkcja ta ma zastosowanie w przypadku wszystkich możliwych kombinacji drut/gaz, przy zastosowaniu zarówno Mix/CO2 jak i lutowania twardego metodą MAG, bez potrzeby stosowania linii synergicznych.

Funkcja **QSet™** to nowy i szybki sposób na dobranie optymalnych parametrów spawania zapewniających najlepszą jakość spawu. Rozprysk ograniczony jest do minimum.



Dzięki funkcji **QSet™** wybranie nowej konfiguracji pracy jest proste. Wystarczy zmienić prędkość podawania spoiwa odpowiednio do mocy spawania a system **QSet™** tak ustawi wszystkie pozostałe parametry, aby uzyskać optymalne parametry na całej powierzchni spawania łukiem zwarciovym.

**Funkcja QSet™ stanowi nieocenioną pomoc dla spawaczy pomagając szybko i precyzyjnie wybrać nowe parametry spawania za pomocą jednego pokrętkła.**

Podczas pierwszego uruchomienia z nowym typem spoiwa oraz odpowiednio dobranym rodzajem gazu, system **QSet™** sam ustawi wszystkie konieczne parametry. Od tego momentu funkcja **QSet™** zapamięta dane w celu skrócenia czasu przygotowania urządzenia do pracy.

Funkcja **QSet™** może być również zastosowana w przypadku powierzchni spawanej łukiem natryskowym (przy podwyższonym napięciu). W celu spawania czystym łukiem natryskowym należy wyłączyć funkcję **QSet™**. Aktywne pozostaną wszystkie ustawienia dobrane przez system **QSet™** z wyjątkiem napięcia, które musi zostać ustawione ręcznie.

### Funkcje panelu MA23a

- Charakterystyka CC/CV (prąd stały/stałe napięcie)
- Cyfrowy miernik V/A
- Trzy rodzaje pamięci
- 2-4 takt
- Płynna nastawa indukcyjności
- Możliwość ręcznego ustawienia napięcia spawania oraz prędkości podawania spoiwa
- Zdalne sterowanie
- Funkcja QSet™
- Spawanie punktowe

### ESABMig C300i, MA23A



### ESABMig 300i ESABFeed 30L-4 MA23A,



### Korzyści dla klienta

- Linie synergiczne nie są konieczne
- Stabilny łuk elektryczny
- Stabilny łuk elektryczny
- Sterowanie jednym pokrętkłem
- Sterowanie jednym pokrętkłem
- Sterowanie jednym pokrętkłem (zdalne)
- Sterowanie jednym pokrętkłem
- Wysoka stabilność łuku elektrycznego
- Wysoka stabilność łuku elektrycznego
- Lutowanie twarde metodą MAG
- Spawanie przy użyciu CO<sub>2</sub>
- Możliwość zmiany gazu oraz typu spoiwa bez konieczności dodatkowych nastaw w urządzeniu
- Duże możliwości adaptacji łuku do zmian odległości końcówki prądowej
- Jednolity przetop podczas spawania
- Prosta konfiguracja—wystarczy wybrać prędkość podawania spoiwa a wszystkie pozostałe parametry zostaną ustawione automatycznie przez system sterujący
- Łatwy dostęp do optymalnych parametrów spawania
- Łatwa zmiana parametrów podczas spawania przy jednoczesnym zachowaniu optymalnej jakości spawania.
- Krótki czas przygotowania do pracy (wystarczy wybrać prędkość podawania spoiwa)
- Mniejszy rozprysk czyni pracę szybszą
- Łatwiejsza praca w przypadku powierzchni kulistych—mniejszy rozprysk
- Alternatywa dla spawania pulsacyjnego, mniejszy rozprysk oraz niższa temperatura
- Łatwy dostęp do optymalnych parametrów spawania umożliwia osiągnięcie najlepszej charakterystyki w CO<sub>2</sub>.



### Biurowo Handlowe ESAB:

ul. Chorzowska 108  
40-101 Katowice  
tel. +48 32 351 11 00  
fax +48 32 351 11 20  
info@esab.pl  
www.esab.pl

### Firma

ESAB Sp. z o.o.  
Regon: 271 977 650  
NIP: 634-00-23-457

### Adres:

ul. Żelazna 9  
40-952 Katowice  
Polska