

# KRYPTON 401 DC TRI – bez akcesoriów

Numer referencyjny: 080904

Typ zasilania: trójfazowy 400 V (TIG DC) [gys.frgys.fr](http://gys.frgys.fr)

## Opis ogólny

KRYPTON 401 DC TRI to urządzenie nowej generacji: zasilacz TIG DC o natężeniu do 400 A, zaprojektowany z myślą o najwyższej jakości spawania i wydajności w środowiskach przemysłowych. Wyposażony w zaawansowaną technologię cyfrową, jest idealny do pracy przy dużych obciążeniach, zapewniając stabilność łuku i precyzyjne parametry procesu spawalniczego [device.reportgys.fr](http://device.reportgys.fr).

---

## Procesy spawania

- **TIG DC**
    - **DC Standard** – spawanie stałym prądem materiałów żelaznych.
    - **DC Pulse** – tryb pulsacyjny (nawet do 10 kHz), umożliwiający spawanie cienkich blach (od ok. 0,3 mm), przy jednoczesnej kontroli temperatury jeziorka i minimalizacji zniekształceń [hunterirrigation.com+6Elektroda+6Allweld.pl+6](http://hunterirrigation.com+6Elektroda+6Allweld.pl+6).
  - **MMA (elektrody otulone)**
    - **MMA Standard** – elektrody rutyłowe, zasadowe do Ø 6 mm.
    - **MMA Pulse** – tryb pulsacyjny, poprawiający stabilność spawania w pionie – przydatny w instalacjach rurowych i trudno dostępnych miejscach [Allweld.pl](http://Allweld.pl).
- 

## Zaawansowane funkcje TIG

- **Cykl pracy (duty cycle):** 100 % przy max. prądzie TIG (np. ok. 320 A lub więcej w zależności od warunków pracy) [Aparator S.A.+3acim.nidec.com+3Allweld.pl+3](http://Aparator S.A.+3acim.nidec.com+3Allweld.pl+3).
  - **Punktowanie:** tryby Spot / Multi-Spot oraz Tack / Multi-Tack – ultra-precyzyjne, ograniczające utlenianie i minimalizujące ryzyko odkształceń [device.reportgys.fr](http://device.reportgys.fr).
  - **Zapłon łuku:** trzy typy – Lift, HF (wysokiej częstotliwości) oraz Touch-HF (z opóźnieniem zapłonu HF) [device.reportgys.fr](http://device.reportgys.fr).
  - **Tryb spustu:** 2T, 4T oraz 4T LOG dla pełnej kontroli nad cyklem pracy spawarki [Allweld.pl](http://Allweld.pl).
  - **Regulacja kształtu fali** w trybie TIG pulsowanym – umożliwia optymalną kontrolę łuku oraz penetracji [hunterirrigation.com+3Allweld.pl+3Elektroda+3](http://hunterirrigation.com+3Allweld.pl+3Elektroda+3).
  - **Tryb E-Weld** – zapewnia stałą moc spawania niezależnie od położenia uchwytu względem materiału – zwiększa precyzję procesu [Elektroda](http://Elektroda).
-

## Opcje sprzętowe i łączności

- **Pomiar energii:** możliwość monitorowania rzeczywistego zużycia energii.
  - **Kalibracja akcesoriów:** pozwala na precyzyjne obliczanie zużycia energii.
  - **Integracja z robotem:** opcjonalny zestaw (np. ref. 037960) umożliwia automatyzację procesu spawania.
  - **Pamięć programów:** do 50 zaprogramowanych procesów spawalniczych.
  - **Sterowanie zdalne:** obsługa pilotów (podwójny przycisk), potencjometrów lub bruczniaka Up & Down.
  - **Aktualizacje przez USB:** łatwa konserwacja systemu.
  - **Moduły wtykowe:** dla chłodzenia i sterowania bez użycia narzędzi.
  - **Funkcja VRD:** ogranicza napięcie jałowe do < 35 V dla bezpieczeństwa operatora [Allweld.pl](http://Allweld.pl).
- 

## Konstrukcja mechaniczna i ergonomia

- **Wytrzymała obudowa:** odporna na wstrząsy i warunki przemysłowe.
- **Stopień ochrony:** IP23 – zabezpieczenie przed pyłem i strugami wody.
- **Uchwyty transportowe:** dwa stalowe uchwyty ułatwiające przenoszenie urządzenia.
- **Filtr przeciwpyłowy (opcjonalny):** zwiększa odporność na warunki zapyłone, np. na placach budowy lub w warsztatach [device.reportgys.fr](http://device.reportgys.fr).