

ПРЕИМУЩЕСТВА

► Больше мощности

На 30% более высокая выходная мощность при том же напряжении сети позволяет вести сварку электродами диаметром до 4.0 мм при номинале предохранителя 16А.

► Максимальная мобильность

Низкий вес упрощает работу в сложных условиях. Возможность применения удлинительных кабелей длиной до 100 м и генераторов.

► Надежная конструкция для промышленного применения

Электробезопасность по стандарту IP23, физическая защита электроники и оптимальное распределение воздушного потока позволяют свести к минимуму риск загрязнения и продлить срок службы оборудования даже в самых жестких условиях производства.

► Идеальная сварка

Легкое поджигание дуги, мягкая и стабильная дуга, настройка вольтамперной характеристики и автоадаптация форсирования дуги позволяют вести сварку любыми электродами.

► Сварка электродами с покрытием целлюлозного типа

Совместимость с любыми электродами. Возможность сварки труб небольшого диаметра.

► Широкий диапазон напряжения в сети

Подходит для однофазного переменного тока напряжением 115-230В и имеет функцию автоматического определения напряжения в сети.

► Зеленые технологии

Технология PFC обеспечивает снижение расхода электроэнергии, низкие гармоники тока и сокращение выброса CO₂ в ходе сварки.



Профессиональная работа Промышленные инновации

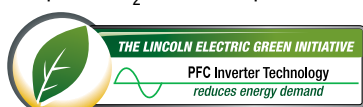
Компания Lincoln Electric понимает, насколько каждый крупный и мелкий проект с применением сварки зависит от инженерных знаний производителя оборудования. Поэтому нами был создан Inverter[®] 160SX: прочный и надежный и в то же время очень мобильный сварочный аппарат. Inverter[®] 160SX отличается небольшим весом и простотой в обращении. Он идеально подходит для мелкого производства и ремонтных работ на промышленных предприятиях, будь то в монтажных или цеховых условиях. Inverter[®] 160SX также может использоваться вместе с электрогенераторами.

Inverter[®] 160SX имеет функцию Компенсации коэффициента мощности (PFC), которая корректирует форму волны входящего тока. В результате при том же самом напряжении сети можно получить на 30% большую силу сварочного тока. Это означает возможность использовать электроды большего диаметра и в то же время снизить потребление электроэнергии и, соответственно, свои затраты.

Кроме этого, функция PFC может сократить рассеивание энергии в кабелях питания до 50%. При этом входной ток с идеально синусоидальной формой волны имеет более низкие гармонические колебания и отвечает всем требованиям последнего европейского стандарта EN 61000-3-12. Поэтому Inverter[®] 160SX можно назвать по-настоящему «зеленым» сварочным аппаратом.

Чтобы сделать процесс сварки еще более эффективным, Вы можете выбирать между процессом аргодуговой сварки (TIG) или процессами падающей и пологопадающей BAX, а также указать наиболее подходящую силу сварочного тока.

Inverter[®] 160SX – это новый эталон для устройств профессиональной сварки. Это один из самых эффективных и доступных сварочных аппаратов.



www.lincolnelectric.com/green

www.lincolnelectric.eu

Серия E0071 | Дата публикации 09/12

LINCOLN[®]
ELECTRIC
THE WELDING EXPERTS[®]

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

| Наименование | Артикульный номер | Напряжение сети | Номинальный предохранитель | Вес (кг) | Габаритные размеры ВхШхГ (мм) | Класс защиты / изоляции | Стандарты |
|--------------|-------------------|----------------------------|----------------------------|----------|-------------------------------|-------------------------|--|
| 160SX | K12050-1 | 115/230В/1/50-60 Гц +/-15% | 16А | 9 | 224 x 148 x 385 | IP23 / Н | EN60974-1 EN61000-3-12 CE - ROHS |

СВАРОЧНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

| Процесс | Напряж. сети | Диапазон сварочн. тока | Напряжение холост. хода. | Номинальная мощность (40°C) |
|-------------------|--------------|------------------------|--------------------------|---|
| Штучные электроды | 230В AC | 5-160А | 80В | 160А / 26.4В при 30% 100А / 24В при 100% |
| | 115В AC | 5-100А | | 100А / 24В при 30% 70А / 22.8В при 100% |
| TIG | 230В AC | 5-160А | 12В | 160А / 16.4В при 30% 100А / 14В при 100% |
| | 115В AC | 5-150А | | 150А / 16В при 30% 100А / 14В при 100% |

АКСЕССУАРЫ

| Артикульный номер | Описание |
|-------------------|--|
| KIT-200A-25-3M | Комплект кабелей / электрододержатель 200А, 25 мм ² , 3 м |
| KIT-200A-35-5M | Комплект кабелей / электрододержатель 200А, 35 мм ² , 5 м |
| K10513-17-4V | Горелка TIG LT17 GB, 4 м |
| K10513-17-8V | Горелка TIG LT17 GB, 8 м |

НАПРЯЖЕНИЕ СЕТИ

| Процесс | Напряж. сети | Входной ток (I _{макс} / I _{эфф.}) | Входная мощность (P _{макс}) | Номинальная мощность (40°C) |
|-------------------|--------------|--|---------------------------------------|---|
| Штучные электроды | 230В AC | 21,5А / 11,8А 12,5А / 12,5А | 5.0 кВА 2.9 кВА | 160А / 26,4В при 30% 100А / 24В при 100% |
| | 115В AC | 26,3А / 14,4А 16,2А / 16,2А | 3.0 кВА 1.9 кВА | 100А / 24В при 30% 70А / 22,8В при 100% |

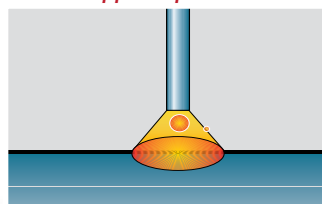
ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ



1. Амперметр показывает заданную силу тока в неактивном режиме и фактическую силу тока во время сварки.
2. Светодиодные индикаторы статуса оборудования и наличия сбоев.
3. Кнопка и светодиоды группы Режим позволяют легко выбрать нужный процесс: с падающей или пологопадающей ВАХ или Lift TIG
4. Поворотный регулятор активного параметра
5. Большие разъемы (35 мм²) для профессиональной сварки
6. Резиновые уголки и металлический корпус. Бескомпромиссная, надежная конструкция.

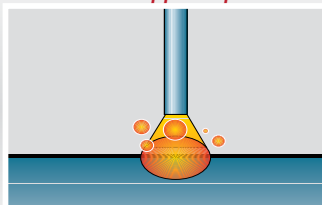
СВАРКА ШТУЧНЫМИ ЭЛЕКТРОДАМИ

ПАДАЮЩАЯ ВАХ



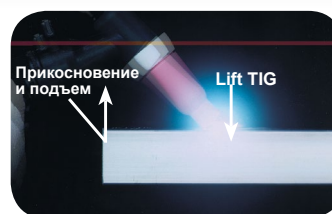
Обеспечивает более низкий уровень форсирования дуги и образует гладкую дугу с низким уровнем разбрызгивания. Образует аккуратные плоские угловые швы и гарантирует хорошее смачивание. Предназначается для электродов для сварки нержавеющей стали, с покрытием рутилового типа и низководородистых электродов.

ПОЛОГОПАДАЮЩАЯ ВАХ



Обеспечивает более динамичные характеристики дуги для сварки в любых пространственных положениях. Идеально подходит для электродов с целлюлозным типом покрытия.

АРГОНОДУГОВАЯ СВАРКА (TIG)



Чтобы предотвратить загрязнение вольфрамом металла шва, в режиме TIG устройство переходит на низкое напряжение холостого хода. Сварщику достаточно просто прикоснуться вольфрамовым электродом к изделию и оторвать его от поверхности. Устройство автоматически поднимет напряжение и силу тока для образования дуги без необходимости в высокой частоте.

Украина:
Аргус Лимитед
Тел.: +380487296353 +380674850442
Эл. почта: info@arguslimited.com.ua

Дания:
Lincoln Electric Nordic
Тел.: +45 86 26 51 00
Эл. почта: jimmer@lincolnelectric.eu

Финляндия:
Lincoln Electric Nordic
Тел.: +35 8 10 52235 00
Эл. почта: jimmer@lincolnelectric.eu

Франция:
Lincoln Electric France
Тел.: +33 2 32 11 40 40
Эл. почта: infofr@lincolnelectric.eu

Германия:
Lincoln Electric Deutschland
Тел.: +49 2102 713960
Эл. почта: infofr@lincolnelectric.eu

Италия:
Lincoln Electric Italia
Тел.: +39 010 754 111
Эл. почта: infoit@lincolnelectric.eu

Нидерланды:
Lincoln Smitweld
Тел.: +31 24 3522 911
Эл. почта: infonl@lincolnelectric.eu

Норвегия:
Sveiseekspernt AS
Тел.: +47 22 08 00 94
Эл. почта: infofo@lincolnelectric.eu

Польша:
Lincoln Electric Bester
Тел.: +48 74 64 61 100
Эл. почта: infopl@lincolnelectric.eu

Португалия:
Electro Arco
Тел.: +351 21 238 7300

Россия:
Lincoln Electric Russia
Тел.: +7 (495) 6609404
Эл. почта: russia@lincolnelectric.eu

Испания:
Lincoln Electric Spain
Тел.: +34 93 685 96 00
Эл. почта: infoes@lincolnelectric.eu

Швеция:
Svetskompaniet AB
Тел.: +46 (0) 320 211710
Эл. почта: infose@lincolnelectric.eu
Соединенное Королевство / Ирландия:
Lincoln Electric UK
Тел.: +44 114 287 2401
Эл. почта: infofou@lincolnelectric.eu