

Invertec V205-S

Invertec V205-S - сварочный источник постоянного тока, предназначенный для аргонодуговой сварки неплавящимся электродом и ручной дуговой сварки штучными электродами. Разработанный на основе последних достижений инверторной технологии Invertec V205-S позволяет получить высококачественный сварной шов.

Источник подключается к однофазной сети питания с напряжением 230 или 400 В и допускает колебание входного напряжения в диапазоне $\pm 10\%$.

Источник дает возможность осуществлять плавную регулировку сварочного тока в пределах от 1 до 205 А и отображение установленного значения на цифровом индикаторе. Лицевая панель Invertec 205-S оснащена также индикаторами, сигнализирующими о подаче защитного газа, наличии напряжения дуги и температурном режиме источника.

При аргонодуговой сварке нажатие кнопки "Старт/Стоп" горелки обеспечивает подачу напряжения на выходные терминалы источника и возбуждение дуги от высокочастотного осциллятора. Кнопка горелки может работать в двух шаговом или четырех шаговом режиме.

С целью продувки системы и защиты зоны возбуждения дуги производится предварительная подача газа в течении фиксированного промежутка времени, составляющего 0,5 с. Кроме этого, Invertec V205-S позволяет регулировать время последующей подачи газа от 0 до 60 секунд.

Источник имеет возможность регулировки времени нарастания сварочного тока и заварки кратера в диапазонах 0 - 10 и 0 - 20 секунд соответственно. Встроенный таймер позволяет вести процесс аргонодуговой сварки в точечном режиме.

При работе аппарата в импульсном режиме управление частотой, длительностью и амплитудой импульса контролирует уровень тепловложения, влияющий на размер сварочной ванны и величину проплавления.

Invertec V205-S поставляется либо полностью укомплектованный всеми необходимыми для сварки аксессуарами, либо только с сетевым кабелем.

Пульт дистанционного управления ручного или педального типа заказывается дополнительно.

ПРЕИМУЩЕСТВА ЛИНКОЛЬНА

- Возможность предварительной установки и отображения величины сварочного тока.
- Двух / четырехшаговый режим функционирования кнопки сварочной горелки, облегчающий работу сварщика.
- Схема стабилизации выходной мощности.
- Имеет сертификат безопасности CE и EMC.
- Автоматическая предварительная подача защитного газа для продувки системы.



- Высокочастотный осциллятор для возбуждения дуги, исключая окисление вольфрамового электрода.
- Возможность регулировки времени нарастания сварочного тока для плавного старта.
- Возможность регулировки времени заварки кратера.
- Регулировка времени последующей подачи газа с целью охлаждения и защиты неплавящегося электрода.
- Импульсный режим работы источника, обеспечивающий контроль за тепловложением и уровнем проплавления.
- Возможность подключения пульта дистанционного управления.

СПЕЦИФИКАЦИЯ

Выходные характеристики :					Дополнительные показатели		
Диапазон сварочного тока	A	1-205			Коэффициент мощности	0,9	
Напряжение холостого хода	B	9			Класс защиты по IEC 529	IP23	
ПВ (расчетный период - 10мин)	%	100	60	35	Класс изоляции по IEC 974-1	H	
Сварочный ток	A	150	180	205	Время нарастания тока	с	0-10
					Время заварки кратера	с	0-20
					Частота импульсов	Гц	3-300
					Вес	кг	15
Выходные характеристики :					Габаритные размеры:		
Трехфазное напряжение 50/60	B	230			Ширина	мм	195
Гц	A	33			Высота	мм	280
Ток сети питания					Длина	мм	440

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ КОМПЛЕКТУЮЩИЕ

Комплект 3 м сварочного кабеля на деталь с зажимом и 3 м кабеля с электрододержателем.
Номер по каталогу KIT-200A-5M-1



Воздухоохлаждаемая горелка для аргодуговой сварки с 4 м кабелем. **Номер по каталогу W0400068A**

Пульт дистанционного управления ручного типа. **Номер по каталогу K870**



LINCOLN[®]
ELECTRIC



ARGUS LIMITED

Украина, 65031, г. Одесса, ул. Грушевского 39а, 4 этаж, кабинет № 17
 Тел/Факс: +380 48-729-63-53 www.pipelines.ru Email: argua@arguslimited.com
 +38-067-484-05-71; +38-067-485-04-42