

INVERTEC V270-T PULSE

Аргонодуговая сварка

Invertec V270-T Pulse – инверторный источник питания, предназначенный для аргонодуговой сварки неплавящимся электродом и ручной дуговой сварки штучными электродами. Источник имеет крутопадающие вольтамперные характеристики и позволяет вести сварку на постоянном токе. Используя последние достижения инверторной технологии, он гарантирует стабильность процесса и получение качественного сварного соединения.



ПРЕИМУЩЕСТВА ЛИНКОЛЬНА

- Компенсация колебаний напряжения сети питания.
- Возможность подключения к автономному генератору переменного тока при работе в полевых условиях.
- Возбуждение дуги с помощью осциллятора (высокочастотный поджиг).
- Возбуждение дуги точечным касанием (функция “Лифт-старт”).
- Простая и удобная панель управления.
- Invertec V270-T Pulse обеспечивает высокочастотную пульсацию, позволяющую регулировать фокусировку дуги, снизить износ вольфрамового электрода, увеличить скорость сварки.
- Малый вес (14,5 кг) и компактность, обеспечивающие мобильность аппарата.
- Предварительная установка сварочных параметров.
- Визуальный контроль величины сварочного тока на источнике Invertec V270T-Pulse.
- Вентилятор системы воздушного охлаждения с принудительным включением, снижающий расход электроэнергии и уровень загрязнения внутренних компонентов аппарата.
- Прочный корпус сварочного источника.
- Безопасность и надежность гарантируется стандартами EN60974-1 и EN 50199, на основе которых разработан источник.
- Два года гарантии на качество комплектующих и сборки.

ТЕХНИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ

Наименование	Номер по каталогу	Напряжение сети питания	Размер входного предохранителя	Вес, кг	Габаритные размеры Н x W x D, мм	Класс защиты	Класс изоляции	Стандарты
V270-T Pulse	WF200286	400 В, 3 фазы	20А	14,5	385x215x480	IP23S	H	EN 60974-1/ EN50199 CE

Наименование	Номер по каталогу	Напряжение сети питания	Частота сети питания	Вес, кг	Габаритные размеры Н x W x D, мм
Coolarc20	K1904-1	220В, 1фаза	50Гц	9,4	180x210x480

ВЫХОДНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Диапазон регулировки сварочного тока	Номинальная выходная мощность при аргонодуговой сварке	Номинальная выходная мощность при ручной дуговой сварке	Напряжение холостого хода
5 – 270 А	270 А / 35% 200 А / 100%	270 А / 35% 200 А / 100%	48 В

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ АКСЕССУАРЫ

Номер по каталогу	Описание
K870 W7995066A	Пульт дистанционного управления Amptrol педального типа Комплект сварочных аксессуаров для ручной дуговой сварки со сварочными кабелями длиной
K10095-1-10	Пульт дистанционного управления Amptrol ручного типа



ОСНОВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ

Небольшие размеры и малый вес аппарата обеспечивают их мобильность. Прочный корпус и надежное исполнение внутренних элементов позволяют эксплуатировать источник, как на монтаже, так и в цеху. В полевых условиях его можно подключать к автономному генератору переменного тока.

Invertec V270-T Pulse является профессиональным источником питания, предназначенный для аргонодуговой сварки. Он оборудован осциллятором, обеспечивающим высокочастотный поджиг дуги. Кроме этого, возбуждение дуги возможно точечным касанием (функция "Лифт-Старт"). Перед зажиганием дуги сварщик касается электродом поверхности свариваемой детали. В этот момент течет ток низкой величины. После плавного отрыва неплавящегося электрода от поверхности изделия возбуждается дуга, и сварочный ток выходит на рабочее значение.

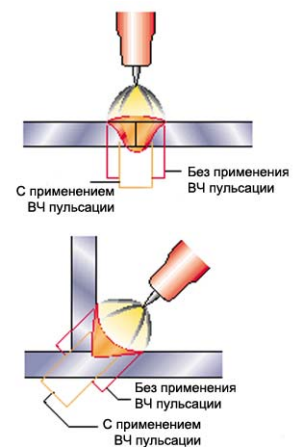
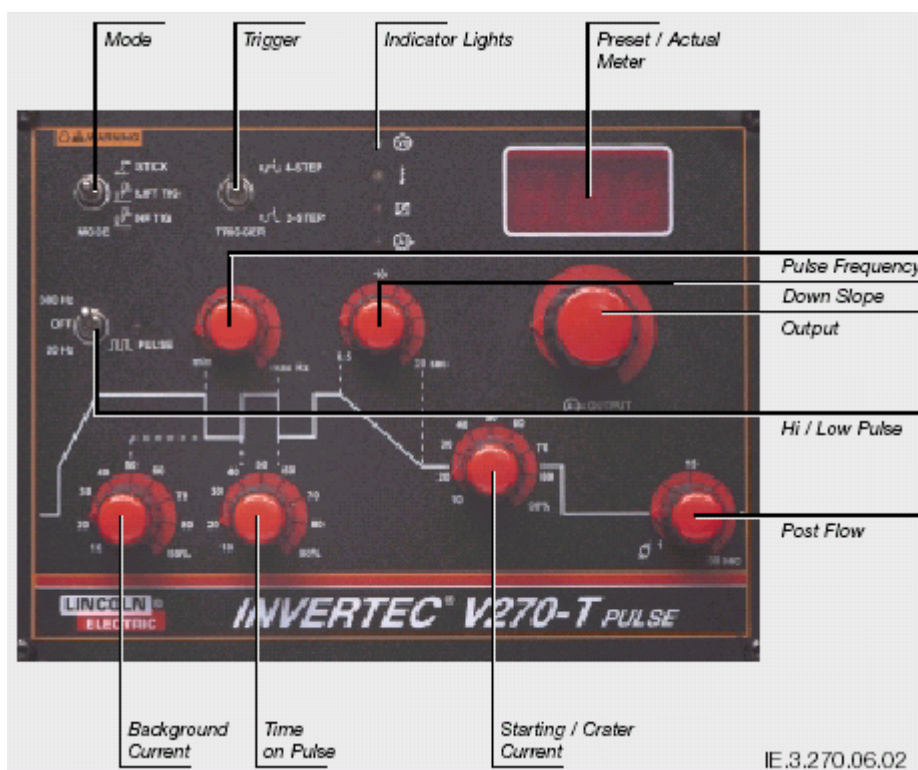
Данный способ зажигания исключает использование осциллятора и позволяет увеличить срок службы вольфрамового электрода.

На источнике существует возможность установки режима работы кнопки сварочной горелки (2-х и 4-х тактовый режим), регулировки времени заварки кратера и послесварочной подачи газа.

Invertec V270-T Pulse может использоваться для аргонодуговой сварки импульсной дугой. Он оборудован светодиодным дисплеем для предварительной установки и контроля величины сварочного тока, а также блоком управления импульсной дугой. Регулировка величины и частоты импульса в зависимости от проводимых сварочных работ позволяет фокусировать дугу. Это уменьшает тепловложение и обеспечивает более легкий контроль сварочной ванны. Кроме того, снижаются сварочные деформации и увеличивается скорость сварки.

В дополнение к аргонодуговой сварке данный источник питания может использоваться для ручной дуговой сварки покрытыми электродами.

ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ INVERTEC V270-T Pulse



Преимущества высокочастотной пульсации:

- Снижение сварочных деформаций.
- Более высокие скорости сварки.

Длительность заднего фронта	Длительность послесварочной подачи защитного газа	Нижний частотный диапазон	Верхний частотный диапазон	Время действия пикового тока (базового тока)	Диапазон регулировки базового тока
0,5 – 20 сек	0,5 – 30 сек	0,2 – 20 Гц	3 – 300 Гц	10 - 90% длительности импульса	10 % - 90% пикового тока



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

LINCOLN[®]
ELECTRIC

www.lincolnelectric.com