

INVERTEC V270-T PULSE

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

Источник питания	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	Н	EN 60974-1/ EN50199 CE

Система охлаждения	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
K10095-1-10 K870 W7995066A	Пульт дистанционного управления Amptrol ручного типа Пульт дистанционного управления Amptrol педального типа Комплект сварочных аксессуаров для ручной дуговой сварки со сварочными кабелями

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 аргодуговой 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.

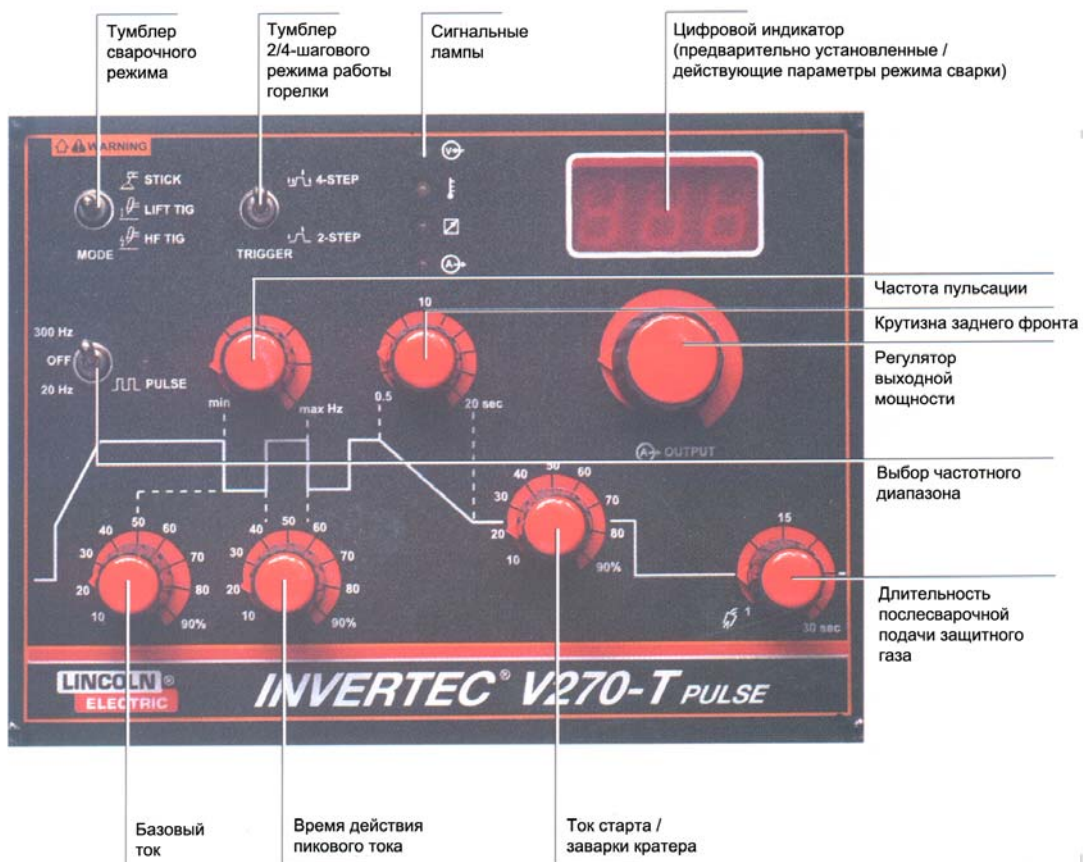
Данный способ зажигания исключает использование осциллятора и позволяет увеличить срок службы вольфрамового электрода.

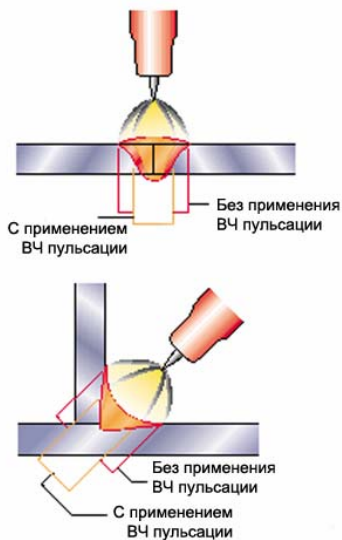
На источнике существует возможность установки режима работы кнопки сварочной горелки (2-х и 4-х тактовый режим), регулировки времени заварки кратера и послесварочной подачи газа.

Invertec V270-T Pulse может использоваться для аргодуговой 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 аргодуговой 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	0,5 – 20 сек
Длительность послесварочной подачи защитного газа	0,5 – 30 сек
Нижний частотный диапазон	0,2 – 20 Гц
Верхний частотный диапазон	3 – 300 Гц
Время действия пикового тока	10 - 90% длительности импульса
Диапазон регулировки базового тока	10 % - 90% пикового тока



TIG Welders IE3.270.06.02
Invertec V270T-Pulse

LINCOLN ELECTRIC ITALIA SRL

Via G. Adamoli 239 b/c 16141 Genova, Italy
Phone +39 010 837911, Fax +39 010 8379151
<http://www.lincolnelectric.it>

Международная штаб-квартира
22801, St. Clair Avenue
Cleveland, Ohio 44117-1199, USA
тел.: (216)481-8100
факс: (216)486-1363
<http://www.lincolnelectric.com>

Московский офис
115184, Москва
Озерковский пер., 12, #3.12
тел.: (095)797-8032
факс: (095)797-8049
E-mail: lecom@aha.ru