

LA PRIMA SCELTA PER LA SALDATURA INDUSTRIALE DELL'ALLUMINIO

SQUARE WAVE®
300 ADV • 400 ADV

www.lincolnelectric.it

LINCOLN® ELECTRIC

LA SCELTA PRIMARIA PER LA SALDATURA INDUSTRIALE DELL'ALLUMINIO

SQUARE WAVE® 300 ADV E 400 ADV



SQUARE WAVE® 300 ADV e **400 ADV** sono la soluzione perfetta per le applicazioni industriali di saldatura TIG AC. Combina potenza e precisione di saldatura offrendo processi eccellenti e prestazioni elevate, per aumentare la produttività. Il nuovo SQUARE WAVE sono progettato con le più recenti tecnologie di risparmio energetico ed è pronto a lavorare negli ambienti più difficili, grazie al suo design unico. Per ottenere risultati di saldatura eccellenti, SQUARE WAVE utilizza sistemi e dispositivi di comunicazione digitali oltre ad avere una porta USB, che le consente di monitorare e tracciare facilmente le operazioni di saldatura. La semplice interfaccia di automazione (A1) lo rende un prodotto completo per le applicazioni più esigenti.

Il suo sistema modulare offre superiore mobilità per agevolare al massimo le applicazioni di saldatura impegnative, all'interno di una varietà di segmenti industriali.



Serie SQUARE WAVE® – Soluzioni di saldatura avanzate

SQUARE WAVE® 400 ADV

- Elevato ciclo di lavoro: 60% a 400 A di potenza in uscita
- Sistema di raffreddamento: compatibile con COOL ARC® 60, con una potenza di raffreddamento di 1.100 W

SQUARE WAVE® 300 ADV

- Elevato ciclo di lavoro: 40% a 300 A di potenza in uscita
- Sistema di raffreddamento: compatibile con COOL ARC® 27 PLUS, con una potenza di raffreddamento di 1.100 W

Processi

- TIG (GTAW)
- TIG pulsato (GTAW-P)
- Elettrodo (SMAW)
- Scriccatura (CAC-A)

Materiali

- Alluminio
- Magnesio,
- Leghe di rame
- Acciaio
- Acciaio inossidabile
- Acciaio bassolegato

Applicazioni

- Fabbricazione generale
- Fabbricazione pesante
- Strutturale
- Settore trasporti
- Trattamento chimico
- Manutenzione e riparazione
- Cantieri navali
- Offshore
- Pipeline
- Aerospaziale
- Riparazione di navi in alluminio
- Fabbricazione in alluminio anodizzato

GAMMA SQUARE WAVE® ADV

NUOVO GENERATORE DELLA FAMIGLIA TIG



A cosa serve la saldatura AC GTAW?

Grazie alla forma d'onda sia positiva che negativa, il TIG in corrente alternata (AC) è ideale per saldature di alluminio di alta qualità. La forma d'onda positiva ha un effetto di pulizia sulla superficie del metallo, rimuovendo gli ossidi che influiscono negativamente sulla qualità della saldatura, mentre la forma d'onda negativa consente una penetrazione più profonda della saldatura.

La saldatura AC GTAW di alluminio e magnesio è ampiamente utilizzata, nelle applicazioni criogeniche e aerospaziali per la saldatura e la riparazione nei cantieri navali, nella saldatura GTAW di tubi in alluminio e nel settore automobilistico.

Perché la corrente alternata è il processo preferito per la saldatura GTAW dell'alluminio?

Le proprietà uniche di una corrente alternata garantiscono una migliore stabilità dell'arco e la gestione dello strato di ossido, oltre al controllo dell'apporto termico, rispetto all'uso di una corrente continua. **Ciò si traduce in una saldatura coerente e di qualità significativamente superiore e la rende la scelta preferita per le applicazioni di saldatura dell'alluminio.**

AFFIDABILILE E ROBUSTA

SQUARE WAVE® 300 ADV
Elevato ciclo di lavoro 40% a 40°C

SQUARE WAVE® 400 ADV
Elevato ciclo di lavoro 60% a 40°C

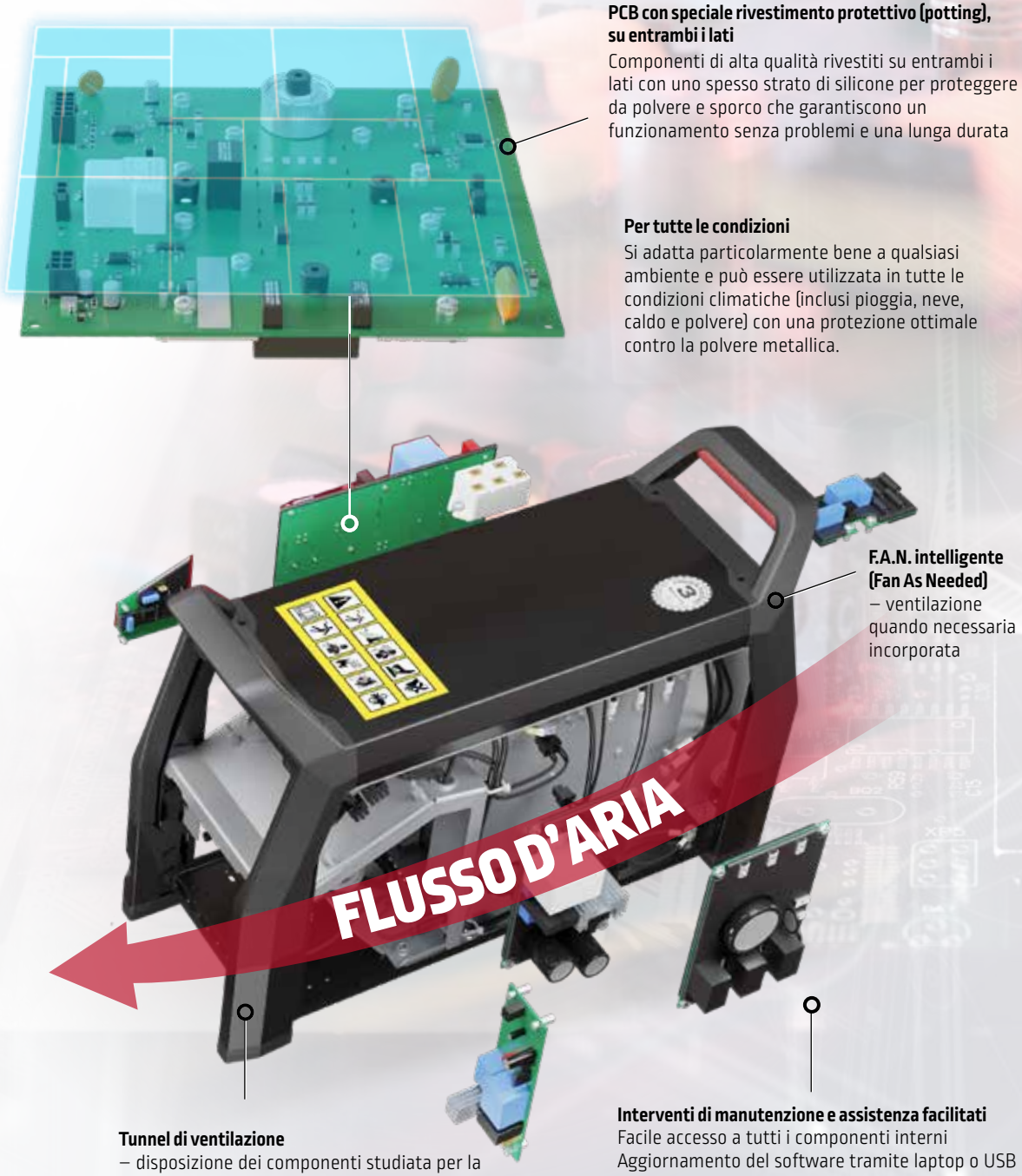
- Elevata produttività
- Controllo digitale della corrente di saldatura
- Test True HD – progettata per affrontare le condizioni ambientali più impegnative

Tecnologia ad inverter - ECO Friendly

- Ridotto consumo energetico grazie all'elevata efficienza – risparmio sui costi dell'energia elettrica
- Modalità di risparmio energetico automatico (funzione standby/spegnimento)
- Generatore pronto (per applicazioni di saldatura e scriccatura si raccomanda una capacità minima di 50 kVA. Non collegare fonti di generatori in parallelo.

Lincoln Electric Design industriale - pronto all'uso ovunque

- **PCB con speciale rivestimento protettivo (potting), su entrambi i lati**
- Costruzione in metallo
- Classe di protezione IP23
- **3 anni di garanzia completa su parti e manodopera**



PCB con speciale rivestimento protettivo (potting), su entrambi i lati
Componenti di alta qualità rivestiti su entrambi i lati con uno spesso strato di silicone per proteggere da polvere e sporco che garantiscono un funzionamento senza problemi e una lunga durata

Per tutte le condizioni
Si adatta particolarmente bene a qualsiasi ambiente e può essere utilizzata in tutte le condizioni climatiche (inclusi pioggia, neve, caldo e polvere) con una protezione ottimale contro la polvere metallica.

F.A.N. intelligente (Fan As Needed)
– ventilazione quando necessaria incorporata

Tunnel di ventilazione
– disposizione dei componenti studiata per la massima protezione da polvere e sporco

Interventi di manutenzione e assistenza facilitati
Facile accesso a tutti i componenti interni
Aggiornamento del software tramite laptop o USB

DATI TECNICI

INGRESSO

- 400V ±15%, 3-Ph 50/60Hz, compatibile con motogeneratore

USCITA

- SQUARE WAVE® 400 ADV
  400A@60%/300A@100%
  Eco-compatibile: consumo a vuoto 25W, efficienza 85%
- SQUARE WAVE® 300 ADV
  300A@40%/210A@100%
  Eco-compatibile: consumo a vuoto 23W, efficienza 85%

PROCESSI

- TIG, TIG Pulsato, MMA e CAG (scriccatura)
- TIG manuale e sinergico
- MMA manuale e Sinergico Pulsato
- Eccellente saldabilità con elettrodi cellulosici 6010

CARATTERISTICHE

- SQUARE WAVE® 400 ADV: 41 kg, contro i soli 25 kg del SQUARE WAVE® 300 ADV
- SQUARE WAVE® 400 ADV – Display a colori TFT da 7" pollici
- F.A.N. intelligente (Fan As Needed) – ventilazione quando necessaria incorporata
- Supporto tecnico operatore via pannello di comando
- Connettività USB
- VRD dispositivo riduzione tensione a vuoto
- Procedura di calibrazione
- Grado industriale: IP23, 3 anni di garanzia, nessuna limitazione
- Frequenza CA - 40-400 Hz
- Morbido / Medio / Duro / Pulsato
- Interfaccia di automazione semplice (A1)

Include

- Cavo di alimentazione 4 m (senza spina)
- Tubo gas 1,5 m
- Cavo di massa con morsetto 5 m
- Fascette metalliche per fissaggio tubo gas
- USB con manuale d'uso
- Guida Rapida
- Cover di protezione del frontale di controllo (UI)



Supporto per torcia TIG

CARRELLO

Carrello porta saldatrice stabile, dotato di grandi ruote

Alloggiamento per accessori e consumabile

Pratica maniglia per assicurare una presa salda e confortevole anche con i guanti e permettere spostamenti della macchina in piena sicurezza

Display a colori TFT da 7" pollici

Cover di protezione del frontale di controllo (UI) Mantenete il vostro pannello di controllo (UI) al sicuro



Connettività USB

Nuovo encoder per una regolazione più precisa.

Semplice navigazione anche quando indossi guanti di saldatura

THE LINCOLN ELECTRIC GREEN INITIATIVE
Inverter Technology reduces energy demand
www.lincolnelectric.com/green

DESIGN MODULARE, CONFIGURAZIONE FLESSIBILE, AMPIA PERSONALIZZAZIONE



SQUARE WAVE® 300 ADV

3 PHASE · 50/60 Hz · CC · AC/DC · GENERATOR READY

Cellulosic



SQUARE WAVE® 400 ADV



COOL ARC® 27 PLUS

2.2l · 1100 W



COOL ARC® 60

4.5l · 1100 W





PROTIG IIIS · PROTIG NGS · 4 WTT2



5 Bacchette TIG

	Prodotto	Descrizione	Codice Prodotto
1	Generatore	Square Wave® 300 ADV	K14411-1
		Square Wave® 400 ADV	K14412-1
2	Unità di raffreddamento	Cool Arc® 27 Plus	K14334-2
		Cool Arc® 60	K14297-1
3	Carrello	Cart 24	K14191-1
		Carrello a 4 ruote	K14298-1
4	Torce TIG	WTT2	vedi accessori
		PROTIG IIIS	
		PROTIG NGS	
5	Materiali di consumo per saldatura	Bacchette TIG	vedi sezione bacchette TIG
6	Cavo di saldatura	Cavo di massa 400A – 70 mm² – 5 m	GRD-400A-70-5M
7	Opzioni	Foot Amptrol™	K870
8	Opzioni	Comandi a distanza	K10095-1-15M





2x

CART 24
Per entrambi i modelli



4x

CARRELLO A 4 RUOTE
Solo per Square Wave® 400 ADV

CONCETTO MODULARE PER FACILITARE IL SALDATORE

Cart 24 – sviluppato per riporre tutti gli accessori e facilitare il lavoro di saldatura quotidiano



Porta oggetti



Supporto maschera saldatura



Alloggiamento bacchette TIG



Supporto torcia



Supporto comando remoto a pedale

Sistema di gestione dei cavi

Per facilitare il trasporto dell'intero sistema di saldatura anche con cavi di collegamento molto lunghi

Vano portabombola ribassato per favorire il posizionamento della bombola

Carrello a 4 ruote
Nuovo carrello per impieghi gravosi





4 ganci di sollevamento per una facile movimentazione e trasporto in sicurezza



Sistema di gestione dei cavi



Angolari in gomma per proteggere i piedi



Vano portabombola ribassato per favorire il posizionamento della bombola

COOL ARC® 60

- Elevata potenza di raffreddamento 1,1 kW@25°C
- Capacità del serbatoio 4,5 l
- Pompa molto potente (pressione max 0,47 MPa)
- Sensore di flusso interruttore on/off
- Classe di protezione IP23



Filtro refrigerante
per mantenere il refrigerante pulito

Semplice connessione e facile installazione

Sensore di flusso interno
per la protezione delle torce

Luci LED all'interno del serbatoio
per una migliore visibilità del livello di refrigerante

COOL ARC® 27 PLUS

- Elevata potenza di raffreddamento 1,1 kW
- Precisione del sensore di flusso: 0,1 l/min
- Allarme configurabile dal cliente
- Allarme temperatura liquido
- Alta capacità di raffreddamento, peso ridotto

Attacchi rapidi supplementari sul retro
(per fascio cavi di interconnessione collegati)



CONNESSIONE USB

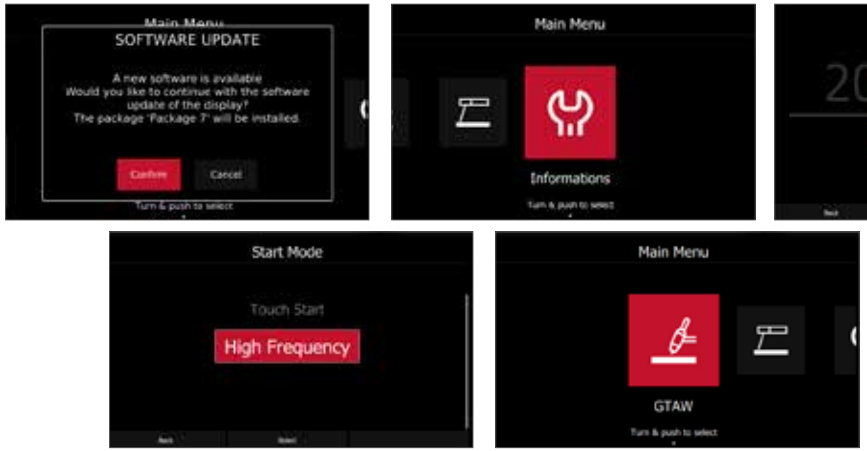
- **Aggiornamento completo del sistema e diagnostica**
- **Trasferimento delle impostazioni da una saldatrice all'altra.**
- **Semplice monitoraggio della qualità della saldatura e memorizzazione dati su USB** (ora di inizio, corrente media, tempo arco acceso, modalità di lavoro, numero della saldatura, nome della memoria).
- **Monitoraggio dei dati sulla qualità della saldatura** (dati visibili su display TFT o scaricabili in formato CSV)
- **Aggiornamento software**





INTERFACCIA INNOVATIVA E INTUITIVA

- Due pulsanti, una manopola di controllo per una facile navigazione
- Lingua delle icone per i comandi dei tasti
- Facile selezione del processo e delle impostazioni
- Tutti i parametri di lavoro in 1 livello di menu
- Barra di stato: per il riconoscimento immediato dei parametri impostati.
- Feedback grafico dinamico del sequenziatore di saldatura quando si modificano le impostazioni dei parametri di saldatura
- Funzione di blocco / Limiti / 50 memorie / Doppia procedura
- Può essere facilmente utilizzato quando si indossano i guanti
- Interfaccia disponibile nelle lingue: Inglese, tedesco, francese, polacco, finlandese, spagnolo, italiano, russo, olandese, rumeno, norvegese, svedese, ceco, turco, portoghese





COMUNICAZIONE SEMPLICE



AUTO O MANUALE: LA SCELTA È VOSTRA

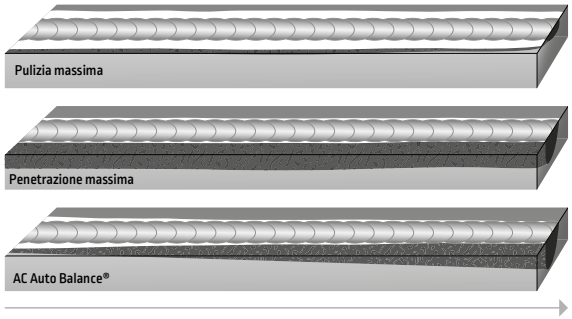


CONTROLLO DELL'ARCO PERFETTO

Risposta dell'arco estremamente rapida e stabilità per una saldatura più regolare ed efficiente possibile.

LA SEMPLICITÀ QUANDO LA SI VUOLE

Tecnologia di impostazione AUTO per garantire automaticamente partenze più morbide e distorsioni minime sui materiali più sottili e partenze più calde per i materiali più spessi. La tecnologia AC AUTO Balance® offre semplicità, fornendo automaticamente il mix ottimale di pulizia e penetrazione durante la saldatura dell'alluminio.

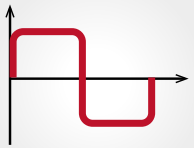


PERSONALIZZAZIONE QUANDO SERVE

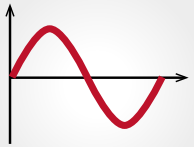
Il controllo della forma d'onda AC consente di personalizzare l'arco per le esigenze più critiche di saldatura dell'alluminio:

- Un maggior grado di penetrazione su materiali più spessi
- Un'azione di pulizia potenziata nel rompere gli strati di ossido pesante.
- Un profilo dell'arco più ristretto che migliora il controllo intorno agli angoli e in altre configurazioni anguste.

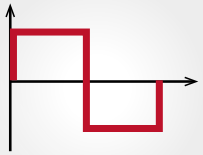
FORME D'ONDA AC SQUARE WAVE®



QUADRATA SOFT
arco Morbido con un'ottimo controllo del bagno di saldatura.



SINUSOIDALE
arco tradizionale con bagno di saldatura fluido.

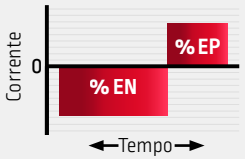
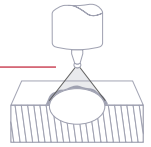
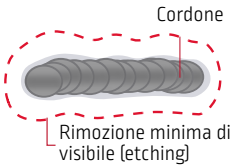
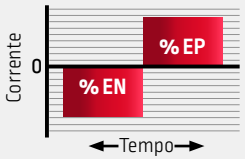
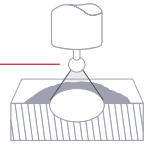
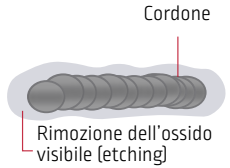
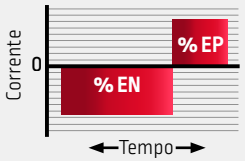
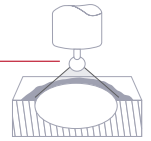
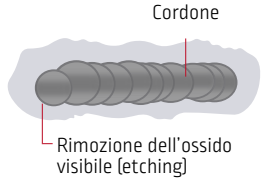
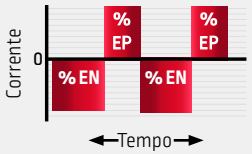
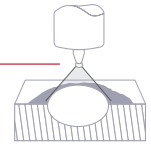
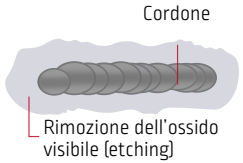
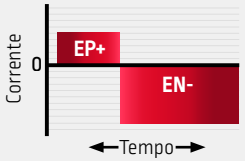
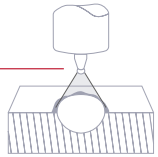
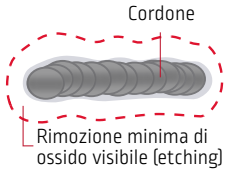
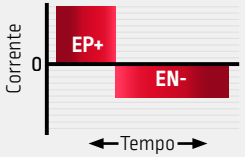
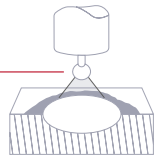
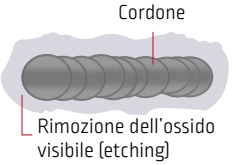


QUADRATA
l'energia maggiore dell'arco consente più penetrazione e velocità di saldatura.



TRIANGOLARE
ideale per spessori sottili, apporto termico basso aiuta a ridurre possibili distorsioni del pezzo da saldare.

CONTROLLI DELLA FORMA D'ONDA AC

	Caratteristiche	Impostazione	Effetto arco	Effetto saldatura
Controllo del bilanciamento AC	**Controlla l'azione di pulizia dell'arco. L'impostazione %EN onda AC controlla l'ampiezza della zona di saldatura.** Nota: regolare il bilanciamento della corrente alternata per ottenere una corretta pulizia dell'arco sui lati e sulla parte anteriore del bagno di saldatura. Il balance AC deve essere regolato con precisione in base all'intensità o allo spessore degli ossidi. *35-95% (EN%)*	**75% EN** 	Riduce l'azione di balling e aiuta a mantenere la punta 	
		50% EN 	Aumenta l'azione sferica dell'elettrodo 	
Controllo della frequenza AC	**Controlla la larghezza dell'arco** **L'aumento della frequenza AC produce un arco più mirato con un migliore controllo.** Nota: la riduzione della frequenza CA ammorbidisce l'arco e allarga il bagno di saldatura per creare una saldatura più ampia. *40-400 Hz*	**60 Hz** 	Profilo più largo ideale per lavori di accumulo 	
		120 Hz 	Profilo più stretto per saldature d'angolo e applicazioni automatizzate 	
Controllo offset	**Regolare il rapporto tra corrente EN e corrente EP per controllare con precisione l'apporto termico al materiale da saldare e all'elettrodo. L'amperaggio EN controlla la fusione, mentre l'amperaggio EP ha un effetto significativo sulla pulizia dell'arco e controlla anche il bilanciamento AC.** *Offset positivo: aumenta EN, diminuisce EP* *Offset negativo: diminuisce EN, aumenta EP*	**100A EP** **200A EN** 	Più corrente in EN che in EP: Velocità di avanzamento più rapida e penetrazione più profonda 	
		200A EP **100A EN** 	Più corrente in EP che in EN: penetrazione superficiale, aumento del balling e dell'incisione 	





IL LIVELLO SUCCESSIVO DELLA SALDATURA TIG



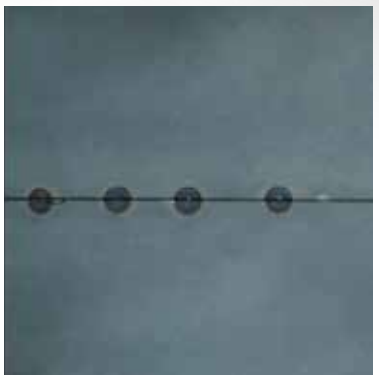
ASPETTO UNIFORME E CONTROLLATO

Tack for thin

- Puntatura rapidissima e precisa con minor apporto termico
- **Ideale per attività di saldature a punti multiple e ripetitive nelle quali è fondamentale creare un aspetto uniforme**
- Grazie all'elevata corrente erogata in tempi brevi, fonde superfici difficilmente saldabili
- Maggiore resistenza alla corrosione dei materiali



Tack for thin
Aspetto



Standard
Aspetto

SALDATURA FACILE E QUALITATIVA

IMPOSTAZIONE GUIDATA
aiuta i saldatori TIG non esperti a:

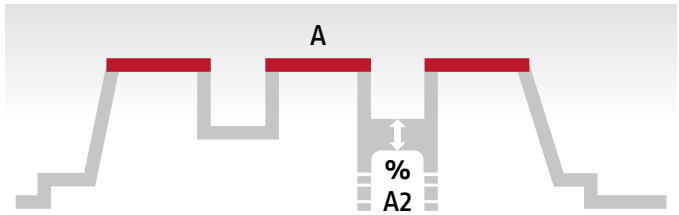
- Stabilizzare l'arco
- Ridurre l'apporto termico
- Ottimizzare il pulsato
- Velocizzare il processo di saldatura
- Controllare il funzionamento generale della macchina
- Risparmiare assorbimento di corrente, materiale d'apporto e consumo di gas
- Limitare la distorsione su lamiere sottili

Seguendo le indicazioni sullo schermo, selezionando il tipo di materiale, spessore e il tipo di giunto, imposterà tutti i parametri corretti per una saldatura facile e di qualità



FUNZIONE TIG A DUE LIVELLI (BI-LEVEL)

Con questa funzione si ha la possibilità di utilizzare amperaggi più elevati per aggiungere il preriscaldamento e poi saldare con ampere inferiori, spostandosi tra i due valori di corrente preimpostati quante volte si vuole, semplicemente premendo il grilletto del pulsante torcia.



Con questa funzione l'arco viene avviato nella sequenza 4S, ciò significa che i passaggi 1 e 2 sono gli stessi. Premere e rilasciare rapidamente il pulsante della torcia TIG. La saldatrice cambierà il livello di corrente da Set a A1 corrente (nominale) a set A2 (corrente di base). Ogni volta che si preme il pulsante torcia, il livello corrente cambierà tra i due livelli. Tenendo premuto il pulsante torcia la macchina ridurrà la corrente di uscita ad una velocità controllata (rampa di discesa) fino alla chiusura del cratere. Questa corrente può essere mantenuta per tutto il tempo necessario.



Cambiamento rapido tra 2 valori di correnti preimpostate, ogni volta che si vuole, semplicemente premendo il pulsante torcia

TIG E MMA

Torce TIG

Serie	Tipo	Fattore di servizio	Applicazioni	80A	100A	110A	125A	130A	135A	150A	180A	200A	220A	250A	350A	450A
WTT2	9	35%	Professionale													
	17															
	26															
	18															
	20															
PROTIG III S	10	60%	Industriale													
	20															
	30															
	40															
	35W	100%														
	40W															
PROTIG NG S	10	60%	Industriale													
	20															
	30															
	40															
	35W	100%														
	40W															

raffreddato ad aria
raffreddato ad acqua



SQUARE WAVE® 400 ADV

	Uscita nominale			Regolazione parametri in uscita
	Fattore di servizio 40°C (basato su un ciclo di 10 minuti)	Corrente di uscita I_2	Tensione di uscita	Tensione di picco massima U_0
TIG	100%	300A	22.0V	90V
	60%	400A	26.0V	
MMA	100%	250A	32.0V	
	60%	300A	32.0V	
	40%	400A	36.0V	

SQUARE WAVE® 300 ADV

	Uscita nominale			Regolazione parametri in uscita
	Fattore di servizio 40°C (basato su un ciclo di 10 minuti)	Corrente di uscita I_2	Tensione di uscita	Tensione di picco massima U_0
TIG	100%	210A	14.70V	86V
	60%	270A	19.8V	
	40%	300A	22.0V	
MMA	100%	200A	21.3V	
	60%	270A	28.8V	
	40%	300A	32.0V	

OPZIONI SU PROTIG NGS

La scelta dei clienti più esigenti



Teste regolabili

Sono disponibili corpi torcia opzionali regolabili. Progettati per semplificare la saldatura in luoghi ad accesso limitato con una selezione corpi torcia, piccoli e grandi, montate su corpi raffreddati ad aria o ad acqua.



Personalizzate la vostra torcia PROTIG NG con i seguenti accessori:	
Corpo torcia snodabile raffreddato ad aria (10/20)	W000279381
Corpo torcia snodabile raffreddato ad acqua (10W)	W000279382
Testa PROTIG NG 10/10W	W000279383
Testa PROTIG NG 20	W000279384

Sistema modulare

Tutte le torce EB vengono fornite con un modulo a pulsante singolo come dotazione standard. È possibile ordinare moduli di controllo aggiuntivi.

Pulsante singolo



Altri pulsanti



Potenziometro orizzontale	Potenziometro verticale	Modulo a 3 pulsanti	Pulsante a levetta
W000279370 (4,7 Kohm)	W000279246 (4,7 Kohm)	WP10529-2	W000279245
WP10529-3 (10 Kohm)	WP10529-4 (10 Kohm)		

BACCHETTE TIG



BACCHETTE TIG PER LA SALDATURA DI ACCIAI AL C-Mn

LNT 26

AWS A5.18: ER70S-6
ISO 636-A: W 42 5 W3Si1

Gas di protezione
I1: Gas inerte Ar (100%)

- Bacchetta per la saldatura di acciai al C-Mn, applicazioni generiche.
- Aspetto liscio del cordone.

Prodotto	Ø (mm)	Lunghezza (mm)	Peso tubo (kg)	Codice Prodotto
LNT 26	1.6	1000	5	T16T005R6S00
	2.0			T20T005R6S00
	2.4			T24T005R6S00
	3.0			T32T005R6S00

BACCHETTE TIG PER LA SALDATURA DI ACCIAI INOSSIDABILI

LNT 304LSI

AWS A5.9: ER308LSi
ISO 14343-A: W 19 9 LSi

Gas di protezione
I1: Gas inerte Ar (100%)

- Utilizzata per la saldatura di acciai inossidabili 304 e 304L. Il metallo di apporto offre una buona resistenza alla corrosione all'attacco intergranulare da parte di una serie di mezzi liquidi. Viene utilizzato per un'ampia gamma di applicazioni, tra cui la fabbricazione di tubazioni e piastre, la produzione di costruzioni navali, ecc.

Prodotto	Ø (mm)	Lunghezza (mm)	Peso tubo (kg)	Codice Prodotto
LNT 304LSi	1.2	1000	5	580198
	1.6			582512
	2.0			582796
	2.4			582802
	3.2			583045

LNT 316LSI

AWS A5.9: ER316LSi
ISO 14343-A: W 19 12 3 LSi

Gas di protezione
I1: Gas inerte Ar (100%)

- Utilizzata per la saldatura di acciai inossidabili 316 e 316L, in un'ampia gamma di applicazioni, tra cui la fabbricazione di tubazioni e lamiere L'aumento del contenuto di silicio determina una maggiore fluidità del bagno di saldatura, per un aspetto omogeneo del deposito. Il basso contenuto di carbonio aumenta la resistenza alla corrosione intergranulare.

Prodotto	Ø (mm)	Lunghezza (mm)	Peso tubo (kg)	Codice Prodotto
LNT 316LSi	1.0	1000	5	580259
	1.2			580235
	1.6			583915
	2.0			583922
	2.4			582819
	3.2			583571

ELETTRODI AL TUNGSTENO

Una gamma completa di elettrodi al tungsteno:

- Tungsteno puro
- Tungsteno + cerio
- Tungsteno + lantanio



Vantaggi del prodotto:

- Ciclo di vita maggiore
- Perfetto innesco dell'arco
- Arco molto stabile
- Longevità della punta

Tipo	Metallo		Stabilità dell'arco	Innesco	Durata	Resistenza termica
	Alluminio	Acciaio e acciaio inossidabile				
WP - Tungsteno puro	*		**	*	*	*
WC 20 - Cerio 2%		*	**	*	**	**
WL 15 - Lantanio 1,5%	**	***	**	***	***	***
WL 20 - Lantanio 2%	*	***	**	***	***	***

***Eccellente ** Buono * Medio

ACCESSORI

OPZIONI		
Cool Arc® 27 PLUS	K14334-2	
Cool Arc® 60	K14297-1	
Freezcool (9,6 l di liquido di raffreddamento)	W000010167	
Cart 24	K14191-1	
Carrello a 4 ruote	K14298-1	
Cavo di massa	GRD-400A-70-5M	
TORCE TIG PREMIUM RAFFREDDATE AD ARIA	**5 m**	**8 m**
PROTIG IIIS 10 RL	W000382715-2	W000382716-2
PROTIG IIIS 20 RL	W000382717-2	–
PROTIG IIIS 30 RL	W000382719-2	W000382720-2
PROTIG IIIS 40 RL	W000382721-2	–
PROTIG NGS 10 EB	W000278394-2	W000278395-2
PROTIG NGS 20 EB	W000278396-2	W000278397-2
PROTIG NGS 30 EB	W000278398-2	W000278399-2
PROTIG NGS 40 EB	W000278400-2	W000278401-2
TORCE TIG PREMIUM RAFFREDDATE AD ACQUA	**5 m**	**8 m**
PROTIG IIIS 35W RL	W000382725-2	W000382726-2
PROTIG IIIS 40W RL	W000382727-2	–
PROTIG NGS 35W EB	W000278404-2	W000278405-2
PROTIG NGS 40W EB	W000278406-2	W000278407-2
TORCE TIG RAFFREDDATE AD ARIA	**4 m**	**8 m**
WTT2 9 EB	W000278875	–
WTT2 17 RL	W000278884	W000278917
WTT2 17 EB	W000278882	W000278919
WTT2 26 RL	W000278890	W000278913
WTT2 26 EB	W000278887	W000278915
TORCE TIG RAFFREDDATE AD ACQUA	**4 m**	**8 m**
WTT2 18W RL	W000278898	W000278899
WTT2 18W EB	W000278896	W000278901
WTT2 20W RL	–	W000278905
WTT2 20W EB	W000278892	W000278909
ACCESSORI PER TORCE		
Potenziometro orizzontale	WP10529-3	
Potenziometro verticale	WP10529-4	
Modulo a 3 pulsanti	WP10529-2	
COMANDI A DISTANZA		
Comandi a distanza	K10095-1-15M	
Foot Amptrol™	K870	
Prolunga comando a distanza 15m*	K14148-1	

* È possibile utilizzare solo 2 prolunghe per una lunghezza totale massima di 45 m



CART 24
K14191-1
Per entrambi i modelli



CARRELLO A 4 RUOTE
K14298-1
Solo per Square Wave® 400 ADV



FOOT AMPTROL™
K870



COOL ARC® 27 PLUS
K14334-2



COOL ARC® 60
K14297-1



COMANDI A DISTANZA
K10095-1-15M



CAVO DI MASSA
GRD-400A-70-5M



FREEZCOOL
W000010167



BACCHETTE TIG



PROTIG IIIS **PROTIG NGS** **WTT2**

SPECIFICHE TECNICHE

GENERATORE

Prodotto	Codice Prodotto	Alimentazione primaria	Fusibile (A)	I1 eff (A)	I1 max (A)	Potenza di ingresso massima (kVA)	Uscita nominale (A)		Corrente di saldatura (A)	Tensione a vuoto (V)	Intervallo di temperatura		Classe EMC	Peso (kg)	Dimensioni A x L x P (mm)	Classe di protezione
							TIG	MMA			Operatività	Immagazzinamento				
Square Wave® 300 ADV	K14411-1	400V ± 15% 3Ph	25	12.3	18.1	9.4@40% (TG) 12.5@ 40% (MMA)	300A@40% 270A@60% 210@100%	300A@40% 270A@60% 200A@100%	3-300A (TIG) 5-300A (MMA)	86	-10°C a +40°C	-25°C a +55°C	A	21.0	390 x 230 x 530	IP23
Square Wave® 400 ADV	K14412-1			16.17	25.77	13.83 @60% (TIG) 18.0 @40% (MMA)	400A@60% 300a@100%	400A@40% 300A@60% 250A@100%	3-400A (TIG) 5-400A (MMA)	90				41.0	509 x 294 x 624	

UNITÀ DI RAFFREDDAMENTO

Prodotto	Codice Prodotto	Potenza di raffreddamento @1l/min	Liquido raffreddamento raccomandato	Capacità del serbatoio (l)	Pressione d'utilizzo MAX (MPa)	Intervallo di temperatura		Classe EMC	Peso (kg)	Dimensioni A x L x P (mm)	Classe di protezione
						Operatività	Immagazzinamento				
Cool Arc® 27 Plus	K14334-2	1100W	Freezcool	2.2	0.74	-10°C a +40°C	-25°C a +55°C	A	8.4	195 x 230 x 535	IP23
Cool Arc® 60	K14297-1			4.5	0.47				22	663 x 291 x 224	

CARRELLO

Prodotto	Codice Prodotto	Altezza MAX bombola del gas (mm)	Diametro MAX bombola del gas (mm)	Diametro ruote (mm)	Peso (kg)	Dimensioni A x L x P (mm)	Altre caratteristiche
Cart 24	K14191-1	240	1700	250	33.8	1180 x 540 x 600	Vano porta bombole ribassato cassetto porta oggetti Sistema per miglior gestione dei cavi di saldatura Supporto per comandi a distanza a pedale e alloggiamento bacchette TIG Design verticale per risparmiare spazio negli ambienti di lavoro
Carrello a 4 ruote	K14298-1			125 (frontale) 250 (posteriore)	36	534 x 905 x 999	Vano porta bombole ribassato Angolari in gomma per proteggere i piedi 4 ganci per un facile sollevamento

IL TIG DI FUTURA GENERAZIONE

RISULTATI DEL TEST

I risultati delle prove per le caratteristiche meccaniche, depositi o composizione dell'elettrodo e livelli di idrogeno diffusibile sono stati ottenuti da una saldatura prodotta e testata secondo le norme prescritte e non devono essere considerati i risultati attesi in un'applicazione particolare o assieme saldato. I risultati effettivi variano a seconda di molti fattori, tra cui, ma non solo, la procedura di saldatura, la chimica e la temperatura della piastra, il design della saldatura e i metodi di fabbricazione. Gli utilizzatori sono chiamati a confermare l'idoneità del materiale di consumo per la saldatura e delle procedure attraverso test di qualificazione o altri metodi idonei prima dell'utilizzo.

POLITICA DI ASSISTENZA AI CLIENTI

L'attività di The Lincoln Electric Company® consiste nella produzione e nella vendita di apparecchiature di saldatura, materiali di consumo e apparecchiature di taglio di alta qualità. La nostra sfida è soddisfare le esigenze dei nostri clienti e superare le loro aspettative. Lincoln Electric è a disposizione per informazioni o consigli sull'utilizzo dei propri prodotti. I nostri dipendenti rispondono alle richieste di informazioni al meglio delle loro possibilità, basandosi sulle informazioni fornite dai clienti e sulle conoscenze che possono avere in merito alla domanda. I nostri dipendenti, tuttavia, non sono in grado di verificare le informazioni fornite o di valutare i requisiti tecnici per una particolare saldatura. Di conseguenza, Lincoln Electric non garantisce né si assume alcuna responsabilità in merito a tali informazioni o consigli. Inoltre, la fornitura di tali informazioni o consigli non crea, amplia o modifica alcuna garanzia sui nostri prodotti. Qualsiasi garanzia esplicita o implicita che possa derivare dalle informazioni o dai consigli, compresa qualsiasi garanzia implicita di commerciabilità o di idoneità a uno scopo particolare del cliente, è espressamente esclusa.

Lincoln Electric è un produttore reattivo rispetto alle richieste della clientela, ma la scelta e l'utilizzo di prodotti specifici venduti da Lincoln Electric resta sotto l'esclusivo controllo del cliente, che ne è l'unico responsabile. Molte variabili esterne al controllo di Lincoln Electric possono influenzare i risultati ottenuti nell'applicazione dei metodi di fabbricazione e requisiti di servizio.

Soggetto a modifiche - Queste informazioni sono accurate al meglio delle nostre conoscenze al momento della stampa. Accedere tramite il link community www.lincolnelectric.com

LE-E3-26IT-M2320

www.lincolnelectric.it

LINCOLN ELECTRIC