

FLEXTEC® 350XP CE

EINFACH. ZUVERLÄSSIG. FLEXIBEL.



Ob in der Werkstatt oder auf der Baustelle, Flextec® 350XP-Schweißgeräte bieten maximale Performance.

Mit der CrossLinc®-Technologie können die Geräte der Flextec® 350X-Familie aus mehreren hundert Metern Entfernung ohne teure und umständliche Steuerkabel bedient werden. Dank Desert Duty® und IP23 halten sie rauen Außenbedingungen stand und sind insbesondere optimal geeignet für weitläufige Baustellen, da Stromquelle und Drahtvorschub standortunabhängig voneinander sind.

Auf der Baustelle ist Flextec® 350XP das Schweißgerät der Wahl. Als robuste Multiprozess-Stromquelle zeichnet sich dieses Modell durch höchste Zuverlässigkeit aus und bietet deutlich mehr als andere Inverterschweißgeräte seiner Klasse.

Für die Werkstatt ist Flextec® 350XP für den Einsatz mit allen Lincoln 42-V-Vorschubgeräten ausgelegt und außerdem kompatibel mit den digitalen ArcLink®-Vorschubgeräten für Synergiemodi, Speicher und gepulste MIG-Basisfunktionen für optimale Ergebnisse auf der Baustelle und in der Werkstatt.



Verfahren »

E-Hand, WIG, MIG/MAG, MIG/MAG-Puls*, WIG, CAC-A (Fugenhobeln), STT Field**

Anwendungen »

Fertigung, Schiffbau, Stahlbau, Rohrleitungsbau und andere weitläufige Baustellen

Ausgang »



Eingang »



Artikelnummer »

K5422-1 Flextec 350XP CE (Twist Mate)

*Puls bei Verwendung eines kompatiblen digitalen ArcLink-Drahtvorschubgerätes.

**STT Field bei Verwendung mit Activ8X Pipe-Drahtvorschubgerät.

EIGENSCHAFTEN

EINFACH

- Einfache Benutzeroberfläche für leichte Bedienbarkeit
- Die CrossLinc-Technologie verbindet das Zubehör automatisch mit der Stromquelle und ermöglicht die Fernsteuerung des Lichtbogens ohne zusätzliche Fernregler oder Kabel^[1]

ZUVERLÄSSIG

- Im Labor geprüft, in der Praxis bewährte Robustheit und Konstanz
- Für draußen und raue Bedingungen gemacht
- Schutzart IP23 für den Einsatz im Freien
- Desert Duty für den Betrieb bei Temperaturen bis 55 °C
- Gekapselte und vergossene Platinen, zum Schutz vor Schweißstaub und Feuchtigkeit

FLEXIBEL

- Multi-Prozess-Stromquelle für eine Vielzahl von Anwendungen
- Optimiertes E-Hand-Schweißen für zellulosehaltige und wasserstoffarme Elektroden
- Kompatibel mit CrossLinc-, 42-V-Analog- und Digitalvorschubgeräten für MIG/MAG und Fülldraht
- ArcLink ermöglicht Synergie-Pulsmodi für weniger Spritzer, geringeren Wärmeeintrag, höhere Produktivität und bessere Qualität^[2]
- Touch-Start TIG® zur Reduzierung von Verunreinigungen beim Zünden ohne Hochfrequenz

^[1] In Verbindung mit CrossLinc-fähigem Drahtvorschubgerät oder CrossLinc-Fernregler.

^[2] Verfügbar für Flextec 350XP in Verbindung mit ArcLink-fähigem Vorschubgerät für den Zugriff auf Pulsmodi.

EINFACH

Flextecs sind einfach zu bedienen, um die Produktivität zu steigern und Ausfallzeiten zu verringern. Mit einer benutzerfreundlichen Steuerung können die Einstellungen einfach konfiguriert werden.

Einfacher Modusschalter

Schweißverfahren wählen:
GTAW (WIG)
SMAW (E-Hand)
CV – Gasgeschützt (MIG)
CV-Innershield® (selbstschützend)
ArcLink für den Zugriff auf Synergie- und Pulsmodi (bei Verwendung eines ArcLink-Drahtvorschubgeräts)
Kohle-Fugenhobel im E-Hand oder MIG/MAG-Modus

Großer Drehregler für die Output-Steuerung

Schalter zentral gelegen

Fernregleranschluss

Anschlussklemmen



Hot Start

Einstellbar, um ein Feststecken beim E-Hand-Schweißen zu vermeiden

Bedienfeld/Fernregler-Kippschalter

Wählen zwischen lokaler Steuerung am Gerät oder Fernsteuerung, bei Verwendung eines Drahtvorschubgeräts oder Fernreglers.

Lichtbogensteuerung

Weniger Lichtbogenkontrolle (weniger Einschnürung) beim Kurzlichtbogen zur Verringerung von Spritzern

Mehr Lichtbogenkontrolle beim E-Hand-Schweißen verringert die Gefahr des Feststeckens während des Schweißens

ZUVERLÄSSIG

Flexitecs sind so konstruiert, dass sie rauen Bedingungen standhalten und dabei langlebig und zuverlässig sind. Für den Einsatz in anspruchsvollen Umgebungen sind die Geräte strapazierfähig und vor Wind und Wetter geschützt.

Solide Bedienelemente und Kippschalter, die vor Beschädigungen durch Spritzer und heiße Schweißdrähte geschützt sind



Molex®-Steckverbinder in Automobilqualität, Kabel mit hoher Stärke, Verriegelungslaschen für sichere Verbindungen, Gummimanschetten zum Schutz vor Verunreinigungen



Gekapselte und vergossene Platinen zum Schutz vor Beschädigung und Verunreinigung



Robuste Griffe aus Aluminium zum Heben und als Stoßschutz

Leichtes, pulverbeschichtetes Aluminiumgehäuse zum Schutz vor Rost

Stoßdämpfende Gummifüße zum Schutz vor Stößen



Intelligenter Lüfter mit variabler Geschwindigkeit, um die Komponenten kühl zu halten

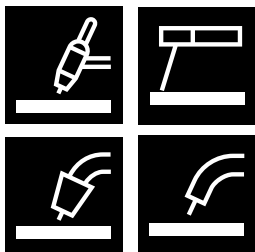


FLEXIBEL

Die Flexibilität zeigt sich schon am Namen: Kompatibel mit einer Vielzahl von Verfahren und Vorschubgeräten gehört die Flextec-Produktlinie zu den vielseitigsten Schweißgeräten auf dem Markt.

Alle Prozesse

WIG, E-HAND, MIG/MAG, MIG/MAG-Puls,**
Fülldraht - S, Fülldraht-G, CAC, STT FIELD*



*STT Field für Flextec 350XP nur mit Activ8X Pipe-Drahtvorschubgerät.

**Puls bei Verwendung eines kompatiblen digitalen ArcLink-Drahtvorschubgeräts.





CrossLinc mit True Voltage Technologie (TVT) – Verbessern Sie alle Aspekte Ihres Prozesses mit CrossLinc und TVT.



Sicherheit

- Mehr Ordnung auf der Baustelle durch Wegfall lästiger Steuerkabel
- Weniger Wege für das Personal auf der Baustelle
- Kein Schleppen schwerer Steuerkabel über die Baustelle



Qualität

- Volle Leistungssteuerung am Lichtbogen ermöglicht dem Schweißer die Eingabe der richtigen Einstellungen für jede Schweißung
- Die True Voltage-Technologie (TVT) gleicht Spannungsabfälle über lange Kabelstrecken präzise aus
- Vermeidet nicht gewollte Anpassungen durch Helfer oder andere Bediener

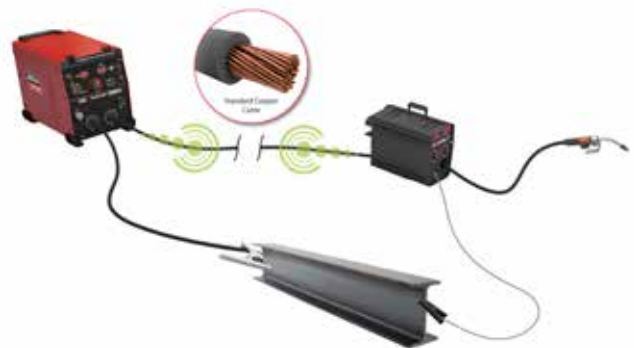


Produktivität

- Schnellere Einrichtung mit weniger Kabelanschlüssen
- Keine Helfer oder Wege zur Stromquelle, um Verfahrensanpassungen vorzunehmen
- Minimierung der Nacharbeit durch einfache Anpassungen der Einstellungen

CrossLinc für die Steuerung von Stromstärke und Spannung am Schweißlichtbogen, um die Kontrolle über den Prozess zu verbessern.

- Kein zusätzliches Steuerkabel erforderlich – die Kommunikation erfolgt direkt über die Schweißkabel:
 1. Gewünschte Spannung am CrossLinc-Drahtvorschubgerät einstellen
 2. Das Vorschubgerät sendet ein Signal an die CrossLinc-Stromquelle
 3. Die Stromquelle schaltet auf die gewünschte Spannung um

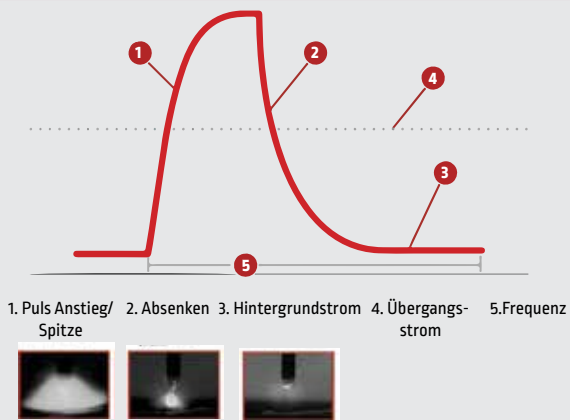


CrossLinc verfügt zudem über die True Voltage-Technologie zur Kompensation des Spannungsabfalls während des Schweißens.

- TVT misst den Spannungsabfall und stellt die Stromquelle so ein, dass die Differenz zwischen der gewünschten Spannung und der tatsächlichen Spannung an der Schweißstelle ausgeglichen wird:
 1. Gewünschte Spannung am Drahtvorschubgerät einstellen
 2. Probeschweißung durchführen
 3. Das System misst den Spannungsabfall und passt die Stromquelle automatisch an, um diesen auszugleichen.



PULS



Das Pulsschweißverfahren ist eine kontaktlose. Tropfenübergangsmethode zwischen Elektrode und Schweißbad. Das bedeutet, die Elektrode berührt das Schweißbad zu keinem Zeitpunkt. Erreicht wird dies durch Hochgeschwindigkeitsmanipulation der elektrischen Leistung des Schweißgeräts. Es handelt sich um ein spritzerfreies Verfahren, das mit einem geringeren Wärmeeintrag arbeitet als Sprüh- oder Mischlichtbogen.

Vorteile von Pulsschweißgeräten sind unter anderem:

- Reduzierung von Spritzern und Rauch
- Reduzierung des Wärmeeintrags
- Mehr Produktivität
- Besser beherrschter Prozess

SYSTEMKONFIGURATIONEN

Synergie-Pulsmodi Flextec 350XP

Draht- durchmesser	Drahtdurchmesser			
	Stahl	Rostfrei	Metalcore	Aluminium
0.035	•	•		•
0.040	•			
0.045	•	•	•	
3/64				•
0.052	•		•	
1/16			•	•

Kompatibilitäten

Flextec 350XP	
Eingangsspannung	380-575/3/50/60
CrossLinc-kompatibel	•
Multiprozess	•
Kompatibel mit 12-poligem Zubehör	•
Kompatibel mit 14-poligen analogen Vorschubgeräten	•
Kompatibel mit ArcLink-Vorschubgerät (5-polig)	•
Pulsfunktion (mit ArcLink-Vorschubgerät)	•

WESENTLICHE STEUERELEMENTE

FLEXTEC 350XP

1. Anzeige Stromstärke
2. LED Temperaturanzeige
3. Wahlschalter Stromstärke
4. Wahlschalter Schweißprozess
5. Anschluss Fernregler (12-polig, Universalanschluss)
6. Anschluss ArcLink-Vorschubgerät (5-polig)
7. Anschluss Drahtvorschub (14-polig)
8. Anschlussklemmen (Plus-/Minuspol)
9. Anzeige Spannung
10. VRD (Voltage Reduction Device) LED
11. CrossLinc-LED
12. Regler Hot Start
13. Regler Arc Force
14. Wahlschalter Bedienfeld / Fernregler
15. Wahlschalter Schweißanschluss / Fernregler
16. Netzschalter
17. Wahlschalter Polaritätswechsel Drahtvorschub



ALLGEMEIN



Fahrwagen Inverter + Drahtvorschub + 1 Gasflasche
K4068-1 Montagekonsole für LF, Flex Feed- und Power Feed-Vorschubgeräte. erforderlich. Befestigungsset für Flextec erforderlich.
Art.-Nr. K3059-4



Fahrwagen Inverter + Drahtvorschub + 2 Gasflaschen
K4068-1 Montagekonsole für LF, Flex Feed- und Power Feed-Vorschubgeräte erforderlich. Befestigungsset für Flextec erforderlich.
Art.-Nr. K3059-5



Montagekonsole für Fahrwagen
Für die Montage von Flex Feed oder Power Feed (am Fahrwagen K3059-4)
Art.-Nr. K4068-1



Flextec 350X Befestigungs set
Zur Befestigung von Flextec am Fahrwagen, Multi-Prozess-Schalter und dem Cool Arc® 55-Wasserkühler
Art.-Nr. K4424-1



12-polig/6-polig Adapter
Für den Anschluss von 6-poligen Fernbedienungen (K870, K963-3, K857, K4986-1) am 12-poligen Universalanschluss
Art.-Nr. K2909-1



E-HAND-SCHWEISSEN

Fernregler mit 12-poligem Universalanschluss
Zur Regelung der Stromstärke
Art.-Nr. K857-2 (7,5 m)
Art.-Nr. K857-3 (30 m)



WIG-OPTIONEN

Fußpedal Amptrol mit 12-poligem Amphenol®-Stecker (7,5 m)
Zur Regelung der Stromstärke
Art.-Nr. K870-2

DRAHTVORSCHUBGERÄTE



LN-25X CE
Mit CrossLinc-Kommunikationstechnologie und TVT
Art.-Nr. K4267-4



Activ8X CE
Kompaktes, leichtes, tragbares Vorschubgerät mit CrossLinc-Technologie und TVT
Art.-Nr. K3519-2



Activ8X Pipe CE
Drahtvorschubgerät zum MIG/MAG- und FCAW-G-Schweißen an Rohrleitungen
Art.-Nr. K5240-1



Flex Feed 74 HT
4-Rollen Drahtvorschubgerät, hohes Drehmoment für den industriellen Einsatz im Stahlbau.
Siehe Broschüre E8.203



Flex Feed 84 Drahtvorschub für 1 Spule
4-Rollen Drahtvorschub, Spulenhalter für hohe Beanspruchung, Stahlbau.
Siehe Broschüre E8.205



Flex Feed 84 Drahtvorschub für 2 Spulen
4-Rollen Drahtvorschub, Spulenhalter für hohe Beanspruchung, Schutz. Stahlbau.
Siehe Broschüre E8.206



Power Feed 84, Spulenhalter für hohe Beanspruchung, U/I, USB
4-Rollen digitales ArcLink Drahtvorschubgerät für den industriellen Einsatz, modularer Aufbau für eine Vielzahl von Anwendungen.
Siehe Broschüre E8.268

TECHNISCHE DATEN

Art.-Nr.	Produktbezeichnung	Netzspannung	Strom@ED Strom/Spannung/ Einschaltdauer	Strom Strom@ED	Strombereich	Abmessungen HxBxL (mm)	Gewicht (kg)
K5422-1 (Twist Mate)	Flextec 350XP CE	380-400-415 3-phasig 50/60 Hz	350A/34V/60%	34/32/30	5-425A Max OCV 80 V DC	432 x 330 x 609	38.1
			300A/32V/100%	31/26/25			

RICHTLINIEN FÜR DEN KUNDENDIENST

Die Geschäftstätigkeiten der Lincoln Electric sind die Herstellung und der Verkauf hochwertiger Schweißanlagen, Schweißmaterialien und Brennschneidanlagen. Dabei ist es stets unser Ziel, den Anforderungen unserer Kunden gerecht zu werden und Ihre Erwartungen zu übertreffen. Kunden wenden sich regelmäßig an Lincoln Electric, um sich über den Einsatz unserer Produkte beraten zu lassen. Unsere Mitarbeiter bemühen sich nach bestem Wissen und auf der Grundlage der ihnen von den Kunden zur Verfügung gestellten Informationen, sachgerechte Antworten zu geben. Unsere Mitarbeiter haben jedoch nicht die Möglichkeit, die bereitgestellten Informationen oder die technischen Anforderungen an die jeweilige Schweißanwendung zu überprüfen. Deshalb kann Lincoln Electric keinerlei Zusicherungen und Garantien im Zusammenhang mit herausgegebenen Informationen und Empfehlungen geben und übernimmt keine Haftung. Die Herausgabe von Informationen und Empfehlungen führt nicht zur Gewährung, Erweiterung oder Änderung von Garantien im Hinblick auf unsere Produkte. Jedwede expliziten oder impliziten Garantien im Zusammenhang mit Informationen und Empfehlungen, einschließlich jedweder impliziter Zusicherungen im Hinblick auf normalen Gebrauch oder die Eignung für einen bestimmten Zweck werden ausdrücklich ausgeschlossen.

Lincoln Electric geht gern auf die Bedürfnisse und Wünsche seiner Kunden ein, jedoch obliegen Auswahl und Einsatz der einzelnen von Lincoln Electric verkauften Produkte ausschließlich der Entscheidung des Käufers. Die Ergebnisse der Anwendung von Herstellungsverfahren und Serviceanforderungen unterliegen vielen Variablen außerhalb des Einflussbereichs von Lincoln Electric.

Änderungen vorbehalten. Diese Informationen sind nach unserem besten Wissen zum Zeitpunkt der Drucklegung korrekt. Aktualisierte Informationen finden Sie auf unserer Website www.lincolnelectric.com.