

PRIMA ALEGERE PENTRU SUDAREA INDUSTRIALA A ALUMINIULUI

**SQUARE WAVE[®]
400 ADV**



www.lincolnelectric.ro

**LINCOLN[®]
ELECTRIC**

PRIMA ALEGERE PENTRU SUDAREA INDUSTRIALĂ A ALUMINIULUI

SQUARE WAVE® 400 ADV

SQUARE WAVE 400 ADV este noua soluție pentru aplicațiile de sudare industrială wig AC. Combinația de putere și sudare precisă oferă procese excelente și performanță înaltă, pentru creșterea productivității. Noua sursă de curent SQUARE WAVE a fost proiectată pe baza celei mai recente tehnologii de economisire a energiei, care îi permite să funcționeze chiar și în cele mai solicitante condiții de mediu datorită designului său unic. Pentru a obține performanțe excepționale de sudare, SQUARE WAVE® 400 ADV utilizează un sistem de comunicare digitală și instrumente integrate, cum ar fi USB, pentru a permite urmărirea și monitorizarea precisă a lucrărilor de sudare. Este o soluție completă pentru cele mai solicitante lucrări de sudură datorită panoului de control simplu (A1).

Un sistem modular care oferă o mobilitate superioară pentru a ușura cele mai solicitante aplicații de sudare, într-o varietate de segmente industriale.

- Surse de putere cu durată activă ridicată la 60%
- Noul **COOLARC® 60** compact și ușor, oferă o eficiență mai mare de răcire
- Carucioare solide, cu 4 sau 2 roți



Procedee

- WIG (GTAW)
- WIG Pulsat (GTAW-P)
- Electrozi (SMAW)
- Crauire (CAC-A)

Materiale

- Aluminii,
- Magneziu,
- Aliaje de cupru
- Oțel
- Oțel inoxidabil
- Oțel slab aliat

Aplicații

- Fabricație generală
- Fabricație grea
- Structuri metalice
- Transport
- Industria chimică
- Întreținere și reparare
- Șantiere navale
- Aplicații off-shore
- Magistrale de țevi
- Industria aerospațială
- Repararea navelor din aluminii
- Producție în aluminii anodizat

SQUARE WAVE® 400 ADV

UN NOU MEMBRU ÎN FAMILIA WIG



La ce este utilizat procedeul de sudare WIG CA?

Având atât cicluri pozitive, cât și negative, un curent alternativ (AC) WIG este ideal pentru suduri de înaltă calitate a aluminiului. Ciclul pozitiv acționează ca o „decapare” a suprafeței materialului de sudură, îndepărtând oxizii care afectează negativ calitatea sudurii, în timp ce ciclul negativ permite o patrundere mai profundă.

Sudarea WIG AC a aluminiului și magneziului este utilizată pe scară largă în șantierul naval, în industria aplicațiilor la temperaturi scăzute, în industria aerospațială pentru sudarea liniilor în industria construcțiilor navale, sudarea WIG a tevelor de aluminiu și lucrările de sudare în industria auto.

De ce este utilizat procedeul de sudare WIG în curent alternativ la sudarea aluminiului?

Proprietățile unice ale curentului alternativ asigură o stabilitate mai bună a arcului electric și îndepărtarea peliculelor de oxizi, precum și un control mai bun asupra energiei liniare, comparativ cu utilizarea curentului continuu. **Acest lucru conduce la realizarea sudurilor calitative, sudurilor consistente și este cea mai bună alegere pentru aplicațiile de sudare a aluminiului.**



FIABILITATE RIDICATA

Durata activa ridicata la 60% (40°C)

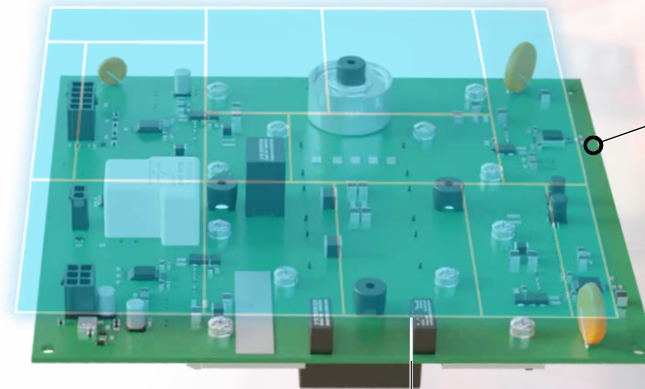
- Productivitate ridicata
- Control digital al curentului de sudare
- Testat True HD - conceput pentru medii de lucru dure

Tehnologie invertor - Ecologică

- Consum redus de energie datorită eficienței ridicate – reducerea costurilor de energie
- Moduri de economisire automată a energiei (funcție de așteptare/închidere)
- Adaptat pentru a fi utilizat cu un generator (minim recomandat 36 kVA pentru sudare și 50 kVA pentru craituire pentru o funcționare corespunzătoare)

Design industrial Lincoln Electric – gata de utilizare oriunde

- **Placi electronice capsulate**
- Construcție metalică
- Indice de protecție IP23
- **Garantie completă 3 ani**

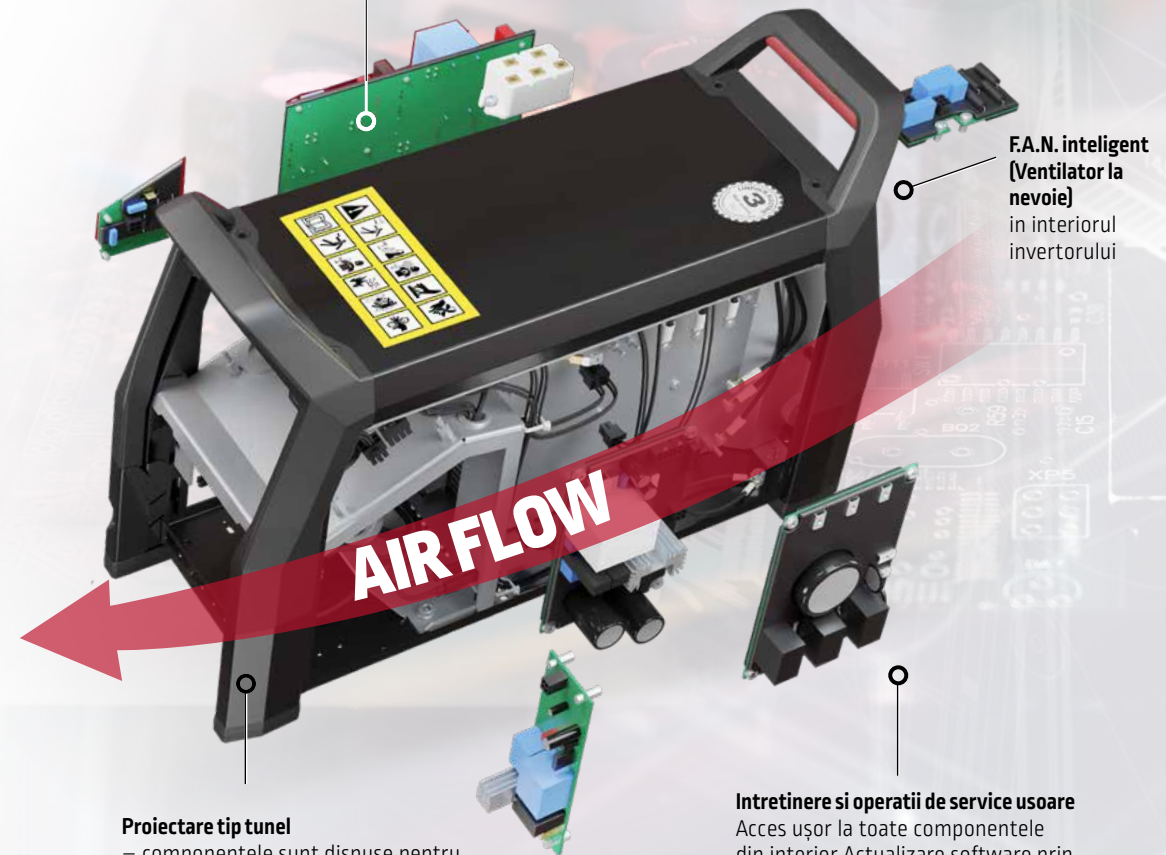


Placi electronice incapsulate

Componentele de înaltă calitate, acoperite pe ambele părți cu un strat gros de silicon pentru a proteja împotriva prafului și murdăriei, reprezintă o garanție a funcționării fără probleme și a durabilității extinse.

Pentru toate mediile industriale

Capabil să funcționeze în toate condițiile climatice (inclusiv ploaie, zăpadă, căldură și praf) cu protecție optimă împotriva prafului metalic.



F.A.N. inteligent (Ventilator la nevoie) în interiorul invertorului

Proiectare tip tunel

– componentele sunt dispuse pentru a fi protejate de praf și mizerie

Intretinere și operații de service ușoare

Acces ușor la toate componentele din interior Actualizare software prin laptop sau USB

SQUARE WAVE 400 ADV

Date tehnice cheie

ALIMENTARE

- 400V ±15%, 3-Ph 50/60Hz, compatibilitate generator

IESIRE

- 400A@60% / 300A@100%
- Tehnologie ecologica: consum stare inactiva 23W si eficienta > 85%

PROCEDEE

- WIG, WIG Pulsat, MMA si CAG (Craituire)
- WIG manual si sinergic
- MMA manual și Pulsat sinergic
- Capabilitate sudare electrozi celulozici 6010

CARACTERISTICI

- Greutate usoara – 41 kg
- Afișaj color TFT LCD de 7”
- F.A.N. inteligent (Ventilator la nevoie)
- Asistenta tehnica pe interfata utilizator (IU)
- CONECTIVITATE USB
- Dispozitiv reducere tensiune (VRD)
- Procedura de calibrare
- Clasa de protectie: IP23, 3 ani garantie, fara limitari
- Frecventa AC – 40-400 Hz
- Regim pulsat Moale/Mediu/Dur
- Interfață simplă de automatizare (A1)

Inclus in standard

- Cablu de alimentare 4 m (fara stecher)
- Furtun de gaz 1.5 m
- Cablu de masa cu clemă 5 m
- Colier metalic pentru fixarea furtunului
- Manual de utilizare pe USB
- Ghid rapid de utilizare
- Protectie frontala IU (interfata utilizator)



Protectie frontala IU (interfata utilizator)
va protejeaza IU

Mâner practic pentru o prindere fara efort chiar si cu manusi si manevrarea facila a echipamentului

Afișaj color TFT LCD de 7”

conectivitate USB



Noul encoder pentru o reglare mai precisă.

Navigare simplă chiar și atunci când se folosesc mănuși de sudură

COOL ARC® 60

CĂRUCIOR

Design robust din metal

Spatiu de stocare accesorii si consumabile

Suport pentru pistol WIG

PERFORMANȚA RIDICATĂ

DESIGN MODULAR, CONFIGURARE FLEXIBILA



	Tip produs	Descrierea articolului	Cod produs
1	Sursa de sudare	Square Wave® 400 ADV	K14412-1
2	Grup de racire	Cool Arc® 60	K14297-1
3	Cărucior	Carucior 24	K14191-1
		Carucior cu 4 rotii	K14298-1
4	PISTOLETE TIG	WTT2	vezi accesorii
		PROTIG IIIS	
		PROTIG NGS	
5	Consumabile de sudură	BAGHETE TIG	a se vedea secțiunea BAGHETE WIG
6	Cablu de sudură	Cablu de masa 400A – 70 mm ² – 5 m	GRD-400A-70-5M
7	opțional	COMANDA LA PICIOR	K870
8	opțional	Comanda de la distanță	K10095-1-15M



CONCEPTUL MODULAR UȘUREAZĂ MUNCA ZILNICĂ A SUDORILOR

Carucior model 24 - proiectat sa puteti depozita toate accesoriile, facand mai usoara sudarea in fiecare zi.



Spatiu depozitare practic



Suport pentru masca



Spatiu depozitare



Suport pentru pistol



Suport pentru comandă la picior

Sistem Gestionare Cabluri

Pentru un transport ușor al întregului sistem de sudură, chiar și cu un cablu de conectare foarte lung

Suport butelie gaz prevazut cu sistem de incarcare foarte facil



Carucior 4 roți
Noul carucior pentru medii industriale grele



Patru inele de ancorare pentru prinderea usoara si transport in siguranta



Sistem Gestionare Cabluri



Protectiile din cauciuc protejeaza picioarele sudorului



Intrarea inferioară pentru buteliile de gaz face încărcarea foarte ușoară

COOL ARC® 60

- Putere mare de racire 1,1 kW la 25°C
- Capacitate rezervor 4,5 l
- Pompa puternica pentru o racire adecvata (presiune maxima 0,47 MPa)
- Clasă de protecție IP23



Filtrul lichidului
de racire pastreaza
lichidului de racire curat

Luminile LED se afla in interiorul rezervorului
pentru o vizibilitate mai buna a nivelului lichidului de racire



Conectare simplă și instalare ușoară

Senzor de debit în interior
pentru protejarea pistolului

Conectori suplimentari in partea din spate
(folosite atunci cand cablurile de interconectare se cupleaza)



Comutator ON-OFF pentru senzorul de debit
la îndemână în timpul procedurii de umplere



CONECTIVITATE USB

Analiza și luarea rapidă a deciziilor

- Actualizare completă a sistemului și diagnosticare
- Transferarea setărilor între echipamente.
- Colectarea simplă a datelor de sudare pe USB [ora de pornire, curentul mediu, tensiunea medie, timpul arcului, modul de sudare/numărul sarcinii, numele sarcinii].
- Monitorizarea datelor privind calitatea sudurii [date pe ecranul interfeței utilizator TFT sau transfer de fișiere CSV]
- Actualizarea software-ului

INTERFAȚĂ INOVATOARE ȘI INTUITIVĂ

200 Amp

- Doua taste, un buton multi-tura de control pentru o navigare usoara si confirmare
- Pictograme pentru comenzile cheie
- Selectare ușoară a procesului și a setărilor
- Toți parametrii de operare la nivelul 1 al meniului
- Bara de stare: pentru recunoașterea imediată a parametrilor setați
- Feedback grafic dinamic al secvențiatorului de sudare la modificarea setărilor parametrilor de sudare
- Funcție de blocare / Limitari / 50 de memorii / Procedură duala
- Poate fi utilizat cu ușurință și cu manusi
- Meniu disponibil în mai multe limbi: engleză, germană, franceză, poloneză, finlandeză, spaniolă, italiană, rusă, olandeză, română, norvegiană, suedeză, cehă, turcă, portugheză

COMUNICARE USOARA

Noul encoder pentru o reglare mai precisă

Afișaj color

1.5 s

10 %



AUTOMAT SAU MANUAL: ALEGEREA ESTE A DUMNEAVOASTRĂ

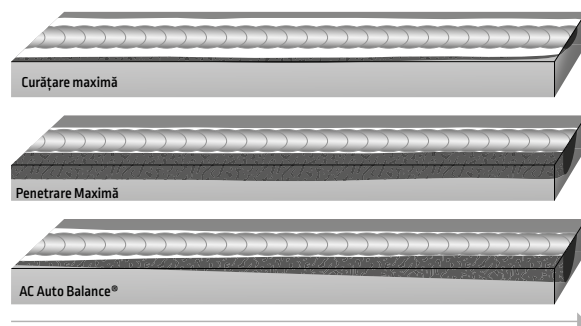


CONTROL ARC FĂRĂ EFORT

Arc electric cu raspuns foarte rapid si stabilitate pentru un arc cat mai neted si mai eficient.

SIMPLITATE ATUNCI CÂND AVEȚI NEVOIE DE EA

Tehnologia de configurare AUTO pentru a asigura automat amorsari mai usoare și deformatii minime la sudarea tablelor subtiri și amorsarii mai fierbinți pentru materialele mai groase. Tehnologia AC AUTO Balance® oferă simplitate, oferind automat mixul optim între faza de curatare si patrundere la sudarea aluminiului.



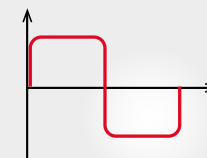
Punct de reglare a intensității

PERSONALIZARE ATUNCI CÂND AVEȚI NEVOIE DE EA

Controlul formei de undă a curentului alternativ permite ajustarea arcului pentru a îndeplini cerințele critice ale sudării aluminiului:

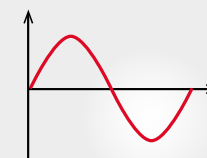
- Un grad de amestecare mai mare pentru materialele groase
- Acțiune de decapare îmbunătățită la spargerea straturilor grele de oxid.
- Conul arcului mai îngust care îmbunătățește controlul în jurul colturilor și decaparea maximă în cazul configurațiilor restrânse.

SQUARE WAVE® FORME DE UNDĂ



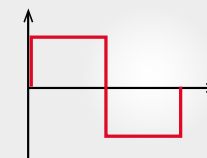
PĂTRAT MOALE

Control sporit asupra bii de metal topit.



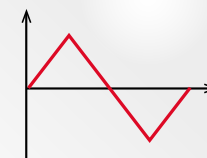
FIN

Pentru sudorii cărora le place sudarea tradițională cu arc, silențioasă cu umezire excelentă.



PĂTRAT

Transferul crescut de energie permite o patrundere mai adâncă și o viteză mai mare de deplasare



TRIUNghiULAR

Ideal pentru materiale foarte subțiri, deoarece aportul minim de căldură ajută la reducerea șanselor de distorsiune

CONTROLUL FORMEI DE UNDĂ AC

	Caracteristici	Setare	Efect al arcului	Efectul sudării
Control balans CA	<p>Controlează curățarea arcului. Controleaza actiunea de decapare. Reglarea procentuala a formei de unda pe alternanta negativa controleaza decaparea in jurul cordonului de sudura.</p> <p>Nota:Raglati balansul CA(alternantele) pentru a obtine o curatare corespunzatoare a zonelor laterale si a zonei din fata barii de metal topit. Balansul CA trebuie sa fie cu precizie reglat functie de curentul de sudare sau grosimea stratului de oxizi. Balanța de curent alternativ trebuie reglată în funcție de intensitatea sau grosimea oxidilor.</p> <p>35-95% [EN%]</p>	<p>75% EN</p>	<p>Reduce efectul de formare a bilei la varful electrodului si la mentinerea varfului.</p>	<p>Cordon de sudură</p> <p>Îndepărtarea minimă vizibilă a oxidului (decapare)</p>
		<p>50% EN</p>	<p>Crește efectul de bilă al electrodului</p>	<p>Cordon de sudură</p> <p>Îndepărtarea vizibila a oxidului (decapare)</p>
Controlul frecvenței AC	<p>Controlează lățimea Controleaza latimea conului de arc. Creșterea frecvenței curentului produce un arc mai concentrat, cu un control direcțional mai bun.</p> <p>Nota: Reducerea frecvenței CA realizeaza un arc mai moale si marestea baia de metal topit, creand o sudura mai lata.</p> <p>40-400 Hz</p>	<p>60 Hz</p>	<p>Profil mai larg, ideal pentru lucrări incarcare</p>	<p>Cordon de sudură</p> <p>Îndepărtarea vizibila a oxidului (decapare)</p>
		<p>120 Hz</p>	<p>Profil mai îngust pentru suduri de colț și aplicații automate</p>	<p>Cordon de sudură</p> <p>Îndepărtarea vizibila a oxidului (decapare)</p>
Controlul Offset	<p>Reglati raportul dintre alternanta negativa si cea pozitiva pentru un control mai bun al energiei liniare introdusa in materialul de baza si electrodul de wolfram. Valoarea curentului pe alternanta negativa controleaza topirea in timp ce valoarea curentului pe alternanta pozitiva are un efect semnificativ asupra decaparii materialului si deasemenea controleaza balansul intre cele doua alternante ale AC.</p> <p>Decalaj pozitiv: crește EN, scade EP Decalaj negativ: scade EN, crește EP</p>	<p>100A EP 200A EN</p>	<p>Curent mai mare în EN decât în EP: viteză de deplasare mai mare și patrundere mai adâncă</p>	<p>Cordon de sudură</p> <p>Îndepărtarea minimă vizibilă a oxidului (decapare)</p>
		<p>200A EP 100A EN</p>	<p>Curent mai mare în EP decât în EN: patrundere superficială, efect de bila si decapare crescute</p>	<p>Cordon de sudură</p> <p>Îndepărtarea vizibila a oxidului (decapare)</p>

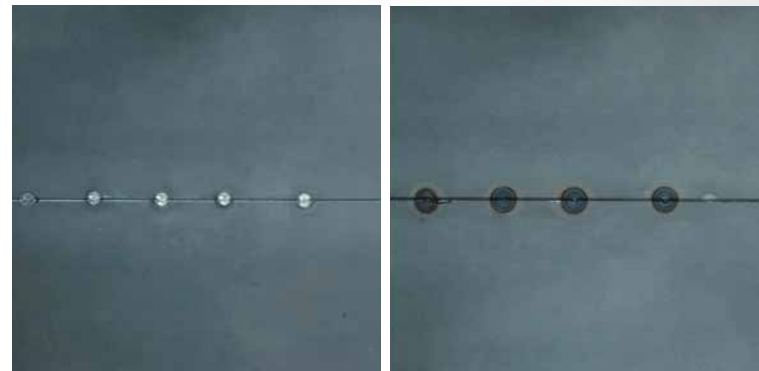


TRECETI LA URMATORUL NIVEL AL SUDARII WIG

Punctare piese subtiri

- Prindere in puncte rapida si precisa cu energie liniara minima pentru evitarea oricarei deformatii la sudare
- **Ideal pentru activitati de punctare, multiple si repetitive unde uniformitatea si aspectul vizual este esential**
- Foloseste caldura pentru a topi si fuziona suprafetele pieselor ce se sudeaza, care tind sa le faca mai durabile
- Rezistență mai mare la coroziune a materialelor sudate

UN ASPECT
UNIFORM ȘI
CONTROLĂT



Punctare piese subtiri
Funcția

Standard
Funcția

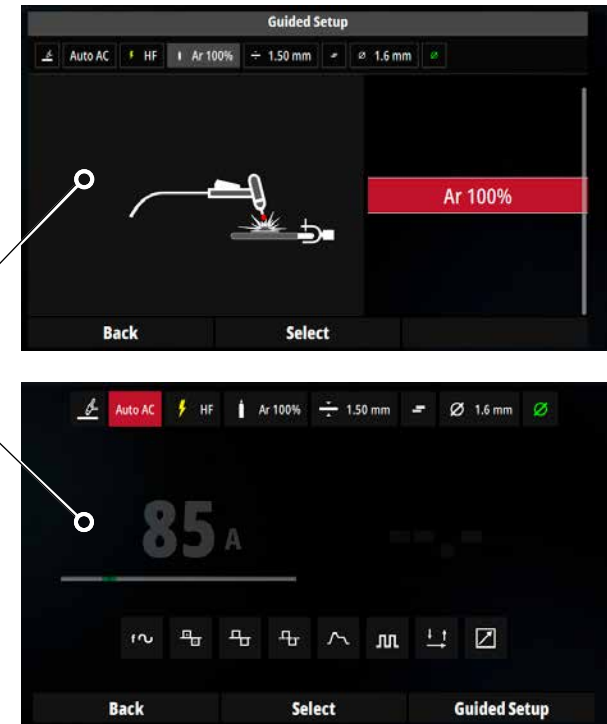
SUDARE UȘOARĂ ȘI CALITATIVĂ

CONFIGURAREA GHIDATA

ajuta chiar si sudorii neexperimentati, la:

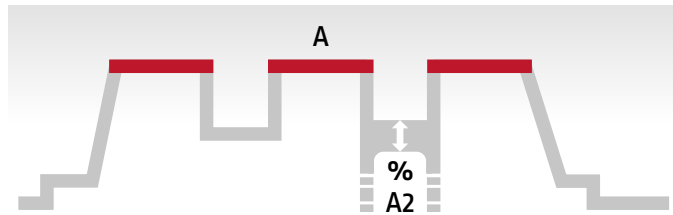
- Stabilizarea arcului
- Reducerea aportului de căldură
- Optimizarea pulsului
- Accelerarea procesului de sudare
- Controlul excelent al operatiilor
- Economisirea energiei, materialelor de adaos si a gazului
- Limitarea deformatiilor la piesele subtiri

Urmând instrucțiunile afișate pe ecran, selectați tipul de material, grosimea și tipul imbinării, Ghidarea asistată va afișa toți parametrii corecți pentru o sudare corectă și calitativă



FUNCTIA BI-LEVEL TIG

Abilitatea de a utiliza curenti de sudare mai mari pentru a realiza o preincalzire si apoi pentru a suda cu curenti mai mici. Permite comutarea intre doua valori presetate ale curentului de cate ori va doriți, prin simpla apăsare a butoului de pe pistol.



Aceasta este o secvență în 4T (tacte) în care fazele 1 și 2 sunt identice. Apasati rapid si eliberati butonul pistolului WIG. Dispozitivul va comuta curentul de sudare de la cel setat la A2 (curent de funda). De fiecare dată când această acțiune este repetată, valoarea

curentă a curentului de sudură va fi comutată între cele două valori. Când terminați sudarea, țineți apăsat butonul de pe mâner. Curentul de sudare va fi redus în mod controlat (pe durata forme de undă descendentă) până la atingerea curentului de umplere a craterului. Curentul de umplere a craterului poate fi menținut atât timp cât este necesar.



Comutați rapid și de câte ori doriți între două valori ale curentului de sudare prin apăsarea unui buton de pe mâner

WIG ȘI MMA

Un echipament, două procedee

PISTOLETE WIG

Serie	Tip	Rată	Aplicatie	110A	125A	135A	150A	180A	200A	220A	250A	350A	450A
WTT2	9	35%	Profesional	[Red bar]									
	17			[Red bar]									
	26			[Red bar]									
	18	100%		[Blue bar]									
20	[Blue bar]												
PROTIG IIS	10	60%	Industriale	[Red bar]									
	20			[Red bar]									
	30			[Red bar]									
	40			[Red bar]									
	35W	100%		[Blue bar]									
40W	[Blue bar]												
PROTIG NGS	10	60%	Industriale	[Red bar]									
	20			[Red bar]									
	30			[Red bar]									
	40			[Red bar]									
	35W	100%		[Blue bar]									
40W	[Blue bar]												

■ răcit cu aer
■ răcit cu apă

	Curent nominal			Gamă curent
	Durata activa 40° C (pe baza unei perioade de 10 minute)	Curent de sudare I ₂	Tensiunea de iesire	Tensiune maxima de mers in gol
WIG	100%	300A	22.0V	90V
	60%	400A	26.0V	
MMA	100%	250A	32.0V	
	60%	300A	32.0V	
	40%	400A	36.0V	



OPȚIUNI PE PROTIG NGS

Alegerea celor mai exigenti clienti

Capete reglabile

Optional, sunt disponibile corpuri de pistolete reglabile. Există o gamă de capete mici și mari, montate pe suporturi răcite cu aer sau cu lichid.



Personalizați-vă pistolul PROTIG NG cu următoarele opționale:

Corp Îndoit, răcit cu aer (10/20)	W000279381
Corp Îndoit, răcit cu apă (10W)	W000279382
Cap PROTIG NG 10/10W	W000279383
Cap PROTIG NG 20	W000279384

Sistemul modular

Ca standard, toate mânerul EB sunt furnizate cu un modul cu un buton. Module de control suplimentare pot fi comandate.

Un singur buton



Alte butoane



Potentiometru orizontal	Potentiometru vertical	Modul 3 butoane	Parghie
W000279370 (4.7 Kohm)	W000279246 (4.7 Kohm)	WP10529-2	W000279245
WP10529-3 (10 Kohm)	WP10529-4 (10 Kohm)		

BAGHETE WIG

BAGHETE WIG OȚEL MOALE

LNT 26

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

Gaz de protecție
I1: Gaz inert Ar (100%)

- Baghetă plină pentru construcții generale din oțel moale.
- Aspect neted al cordonului.

Denumirea produsului	Ø (mm)	Lungime (mm)	Greutate per tub (kg)	Cod Produs
LNT 26	1.6	1000	5	T16T005R6S00
	2.0			T20T005R6S00
	2.4			T24T005R6S00
	3.0			T32T005R6S00

BAGHETE WIG OȚEL INOXIDABIL

LNT 304LSi

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

Gaz de protecție
I1: Gaz inert Ar (100%)

- Utilizată pentru sudarea oțelurilor inoxidabile de calitate 304 și 304L. Aliajul prezintă o rezistență ridicată la coroziunea inter cristalină în contact cu lichidele. Utilizată pentru sudarea țevilor, conductelor, tablelor și rezervoarelor și a altor structuri din oțel inoxidabil.

Denumirea produsului	Ø (mm)	Lungime (mm)	Greutate per tub (kg)	Cod Produs
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

Gaz de protecție
I1: Gaz inert Ar (100%)

- Utilizată pe scară largă pentru sudarea oțel inoxidabil 316 și 316L, inclusiv țevi și plăci. Conținutul ridicat de siliciu îmbunătățește fluiditatea băii de metal topit, rezultând un aspect neted al cusăturii sudate. Conținutul scăzut de carbon al aliajului reduce riscul de coroziune intergranulară.

Denumirea produsului	Ø (mm)	Lungime (mm)	Greutate per tub (kg)	Cod Produs
LNT 316LSi	1.0	1000	5	580259
	1.2			580235
	1.6			583915
	2.0			583922
	2.4			582819
	3.2			583571

ELECTROD WOLFRAM

O gama completa de electrozi de wolfram:

- Wolfram pur
- Wolfram + ceriu
- Wolfram + lantan



Avantajele produsului:

- Durată de viață foarte mare
- Amorsare perfectă
- Arc foarte stabil
- Vârful ascuțit timp îndelungat

Tip	Metal		Stabilitate a arcului	Amorsare	Durata de viață	Rezistența termică
	Aluminiu	Oțel și oțel inoxidabil				
WP – wolfram pur	*		**	*	*	*
WC 20 – Ceriu 2%		*	**	*	**	**
WL 15 – Lantan 1.5%	**	***	**	***	***	***
WL 20 – Lantan 2%	*	***	**	***	***	***

Excelent ** Bun * Mediu

ACCESORII

OPȚIUNI

COOL ARC® 60	K14297-1	
Freezcool (9,6 l de lichid de răcire)	W000010167	
Carucior 24	K14191-1	
Carucior 4 roți	K14298-1	
Cablu de sudură	GRD-400A-70-5M	
PISTOLETE PREMIUM WIG (RACIRE CU AER)	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
PISTOLETE PREMIUM WIG (RACIRE CU APĂ)	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
PISTOLETE WIG (RACIRE CU AER)	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
PISTOLETE WIG (RACIRE CU APĂ)	4 m	8 m
WTT2 18W RL	W000278898	W000278899
WTT2 18W EB	W000278896	W000278901
WTT2 20W RL	–	W000278905
WTT2 20W EB	W000278892	W000278909
ACCESORII PENTRU PISTOLETE		
Potentiometru orizontal	WP10529-3	
Potentiometru vertical	WP10529-4	
Modul 3 butoane	WP10529-2	
COMENZI LA DISTANȚĂ		
Comanda de la distanță	K10095-1-15M	
Foot Amptrol™	K870	
Cablu prelungitor de 15 m *	K14148-1	

* Se pot utiliza doar 2 cabluri de prelungire pentru o lungime totală maximă de 45 m



CARUCIOR 24
K14191-1



CARUCIOR 4 ROTI
K14298-1



FOOT AMPCTRL™
K870



COOL ARC® 60
K14297-1



COMANDĂ LA DISTANȚĂ
K10095-1-15M



CABLU DE MASA
GRD-400A-70-5M



FREEZCOOL
W000010167



BAGHETE TIG



PROTIG IIIS PROTIG NGS WTT2

SPECIFICAȚII TEHNICE

SURSA DE SUDARE

Produs	Cod produs	Tensiune primara	Siguranta (A)	I1 eff (A)	I1 max (A)	Putere max. de intrare (kVA)	Curent nominal (A)		Gama de curent de sudare (A)	Tensiune de Mers in Gol (V)	Gama de temperaturi		Clasa EMC	Greutate (kg)	Dimensiuni H x L x P (mm)	Clasă de protecție
							TIG	MMA			Funcționare	Depozitare				
Square Wave® 400 ADV	K14412-1	400V ± 15% 3Ph	25	16.17	25.77	13.83 @60% (GTAW) 18.0 @40% (SMAW)	400A@60% 300a@100%	400A@40% 300A@60% 250A@100%	3-400A (GTAW) 5-400A (SMAW)	90	-10°C la +40°C	-25°C la +55°C	A	41.0	509 x 294 x 624	IP23

GRUP DE RACIRE

Produs	Cod produs	Putere de răcire @1l/min	Lichid de răcire recomandat	capacitate rezervor (L)	Presiune maxima (MPa)	Gama de temperaturi		Clasa EMC	Greutate (kg)	Dimensiuni H x L x P (mm)	Clasă de protecție
						Funcționare	Depozitare				
Cool Arc® 60	K14297-1	1100W	FREEZCOOL	4.5	0.47	-10°C la +40°C	-25°C la +55°C	A	22	663 x 291 x 224	IP23

CĂRUCIOR

Produs	Cod produs	Diametrul maxim al buteliei (mm)	Dimensiune maximabutelie (mm)	Diametru roti (mm)	Greutate (kg)	Dimensiuni H x L x P (mm)	Alte caracteristici
Carucior 24	K14191-1	240	1700	250	33.8	1180 x 540 x 600	Intrare joasa butelie Compartiment depozitare consumabile Sistem de gestionare a cablurilor Comandă la distanta și suport baghete WIG Design vertical pentru a economisi spatiul din atelier
Carucior cu 4 roti	K14298-1			125 (fata) 250 (spate)	36	534 x 905 x 999	Intrare joasa butelie Protectiile din cauciuc protejeaza picioarele sudorului Patru inele de ancorare pentru prinderea usoara si transport

NOUA GENERATIE DE INVERTOARE WIG

REZULTATELE TESTELOR

Rezultatele privind proprietățile mecanice, compoziția chimică a materialului de depunere sau a electrodului și nivelul de difuzie a hidrogenului au fost obținute de la o sudură realizată și testată în conformitate cu standardele actuale și nu trebuie să se presupună că aceleași rezultate vor fi obținute în orice aplicație particulară. Rezultatele reale vor varia în funcție de o serie de factori, inclusiv, dar fără a se limita la, procesul de sudare, compoziția chimică și temperatura materialului de bază, proiectarea îmbinării sudate și metodele de producție. Utilizatorii sunt sfătuiți să confirme adecvarea tuturor consumabilelor și procedurilor de sudare prin teste de calificare sau alte metode adecvate înainte de a le utiliza în propriile aplicații.

POLITICĂ DE ASISTENȚĂ A CLIENȚILOR

Activitatea companiei The Lincoln Electric Company® este reprezentată de fabricarea și comercializarea de echipamente de sudare, consumabile și echipamente de tăiere de înaltă calitate. Provocarea noastră este de a satisface nevoile clienților noștri și de a le depăși așteptările. Ocazional, cumpărătorii pot solicita de la Lincoln Electric informații sau sfaturi despre utilizarea de aceștia a produselor noastre. Angajații noștri răspund la întrebări cât mai bine, pe baza informațiilor furnizate de clienți și pe baza cunoștințelor pe care le pot avea cu privire la aplicație. Cu toate acestea, angajații noștri nu sunt în măsură să verifice informațiile furnizate sau să evalueze cerințele tehnologice pentru un anumit tip de sudare. În consecință, Lincoln Electric nu garantează și nu își asumă nicio răspundere cu privire la astfel de informații sau comunicări. În plus, furnizarea de astfel de informații sau sfaturi nu creează, extinde sau modifică nicio garanție pentru produsele noastre. Orice garanție expresă sau implicită care ar putea decurge din informații sau sfaturi, inclusiv orice garanție implicită de vandabilitate sau orice garanție de adecvare pentru scopul particular al oricărui client, este exclusă în mod specific.

Lincoln Electric este un producător receptiv, dar selectarea și utilizarea anumitor produse vândute de Lincoln Electric este exclusiv sub controlul și rămâne responsabilitatea exclusivă a clientului. Multe variabile dincolo de controlul Lincoln Electric afectează rezultatele obținute în aplicarea acestor tipuri de metode de fabricație și cerințe de service.

Sub rezerva modificării – Aceste informații sunt corecte în măsura cunoștințelor noastre la momentul tipăririi. Consultați www.lincolnelectric.ro, pentru orice informații actualizate.



www.lincolnelectric.ro

LINCOLN
ELECTRIC