

PRIMA ALEGERE PENTRU SUDAREA INDUSTRIALA A ALUMINIULUI

SQUARE WAVE®
300 ADV · 400 ADV

www.lincolnelectric.ro

LINCOLN® ELECTRIC

PRIMA ALEGERE PENTRU SUDAREA INDUSTRIALA A ALUMINIULUI

SQUARE WAVE® 300 ADV ȘI 400 ADV



SQUARE WAVE® 300 ADV și **400 ADV** sunt soluția supremă pentru sudarea WIG CA industrială. Combina puterea si sudarea de precizie, oferind procedee excelente si performante ridicate, pentru cresterea productivitatii. Noul echipament SQUARE WAVE sunt proiectat cu cea mai recenta tehnologie cu consum redus de energie si este gata sa lucreze in cele mai dificile medii de lucru, datorita design-ului sau unic. Pentru a obitne rezultate excelente la sudare, SQUARE WAWE utilizeaza un sistem de comunicare digitala si instrumente integrate, precum portul USB, ceea ce face mai usoara monitorizarea si urmarirea operatiilor de sudare. Interfata simpla de automatizare (A1) il face un echipament complet pentru cele mai solicitante aplicatii.

Un sistem modular care ofera o mobilitate superioarea pentru a usura cele mai solicitante aplicatii de sudare, intr-o varietate de segmente industriale.

Seria SQUARE WAVE® – soluții avansate de sudare

SQUARE WAVE® 400 ADV

- Durata activa ridicata: 60% la 400 A curent de ieșire
- Sistem de răcire: compatibil cu unitatea COOL ARC® 60, putere de răcire 1.100 W

SQUARE WAVE® 300 ADV

- Durata activa ridicata: 40% la 300 A curent de ieșire
- Sistem de răcire: compatibil cu unitatea COOL ARC® 27 PLUS, putere de răcire 1.100 W



Procedee

- WIG (GTAW)
- WIG Pulsat (GTAW-P)
- Electrod (SMAW)
- Craituire (CAC-A)

Materiale

- Aluminiu,
- Magneziu,
- Aliaje de cupru
- Otel
- Otel Inoxidabil
- Oțel slab aliat

Aplicații

- Fabricatie generala
- Fabricaţie grea
- Structuri metalice
- Transport
- Industria chimica
- Întreținere și reparare
- Santiere navale
- Aplicatii off-shore
- Magistrale de tevi
- Industria aerospațială
- Repararea navelor din aluminiu
- Producție în aluminiu anodizat

GAMA SQUARE WAVE® 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 șantierele navale, în industria aplicațiilor la temperaturi scăzute, în industria aerospațială pentru sudarea liniilor în industria construcțiilor navale, sudarea WIG a tevilor de aluminiu și lucrările de sudare în industria auto.

De ce este utilizat procedul de sudare WIG in curent alternativ la sudarea aluminiului?

Proprietatile unice ale curentului alternativ asigura o stabilitate mai buna a arcului electric si indepartarea peliculelor de oxizi, precum si un control mai bun asupra energiei liniare, comparativ cu utilizarea curentului continuu. **Acest lucru conduce la realizarea sudurilor calitative, sudurilor consistente si este cea mai buna alegere pentru aplicatiile de sudare a aluminiului.**

FIABILITATE RIDICATA

SQUARE WAVE® 300 ADV
Durata activa ridicata la 40% (40°C)

SQUARE WAVE® 400 ADV
Durata activa ridicata la 60% (40°C)

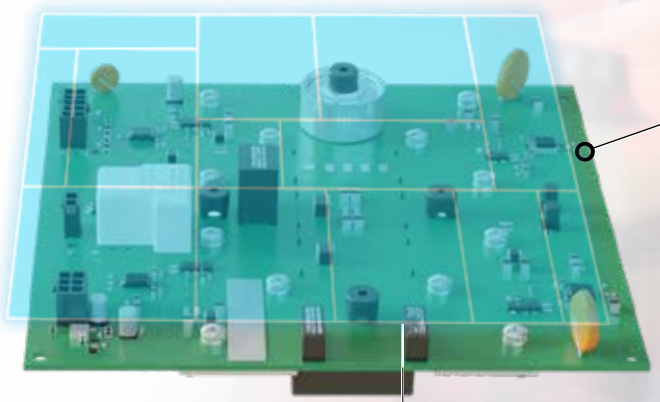
- Productivitate ridicata
- Control digital al curentului de sudare
- Testat True HD - conceput pentru medii de lucru dure

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 (pentru aplicații de sudare și craituire, se recomandă o capacitate minimă de 50 kVA. Evitați conectarea surselor de alimentare în paralel).

Design industrial Lincoln Electric – gata de utilizare oriunde

- **Placi electronice capsulate**
- Constructie metalica
- 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)
in interiorul invertorului

Proiectare tip tunel
– componentele sunt dispuse pentru a fi protejate de praf si mizerie

Intretinere si operatii de service usoare
Acces ușor la toate componentele din interior
Actualizare software prin laptop sau USB

DATE TEHNICE CHEIE

ALIMENTARE

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

IESIRE

- SQUARE WAVE® 400 ADV
  400A@60%/300A@100%
  Tehnologie ecologica: consum stare inactiva 25W si eficienta> 85%
- SQUARE WAVE® 300 ADV
  300A@40%/210A@100%
  Tehnologie ecologica: consum stare inactiva 23W si eficienta> 85%

PROCEDEE

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

CARACTERISTICI

- SQUARE WAVE® 400 ADV – 41 kg, în timp ce SQUARE WAVE® 300 ADV cântărește doar 25 kg.
- SQUARE WAVE® 400 ADV – 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
- Moduri pulsat: Soft/Medium/Hard
- 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)



Suport pentru pistolet WIG

CĂRUCIOR
Design robust din metal

Spatiu de stocare accesorii si consumabile

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

Afișaj color TFT LCD de 7”

Protectie frontala IU (interfata utilizator)
va protejeaza IU



Conectivitate USB

Noul encoder pentru o reglare mai precisă.

Navigare simplă chiar și atunci când se folosesc mănuși de sudură

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

DESIGN MODULAR, CONFIGURARE FLEXIBILA



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





CARUCIOR 24 2x

Pentru ambele modele



CARUCIOR 4 ROTI 4x

Numai pentru Square Wave® 400 ADV



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



Baghete WIG

	Tip produs	Descrierea articolului	Cod produs
1	Sursa de sudare	Square Wave® 300 ADV	K14411-1
		Square Wave® 400 ADV	K14412-1
2	Grup de racire	Cool Arc® 27 Plus	K14334-2
		Cool Arc® 60	K14297-1
3	Cărucior	Carucior 24	K14191-1
		Carucior 4 roti	K14298-1
4	Pistolete WIG	WTT2	vezi accesorii
		PROTIG IIIS	
		PROTIG NGS	
5	Consumabile de sudură	Baghete WIG	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	Foot Amptrol™	K870
8	Opțional	Comanda la distanta	K10095-1-15M



CONCEPTUL MODULAR UȘUREAZĂ MUNCA ZILNICĂ A SUDORILOR

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



Spatiu depozitare practic



Suport pentru masca



Spatiu depozitare



Suport pentru pistolet



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 roti
Noul carucior pentru medii industriale grele





Patru inele de ancorare pentru prinderea usoara si transport in suguranta



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
- Reservoir capacity 4.5 l
- Pompa puternica pentru o racire adecvata (presiune maxima 0,47 MPa)
- Comutator on/off pentru senzorul de debit
- Clasă de protecție IP23



Filtrul lichidului
de racire pastreaza lichidului de racire curat

Conectare simplă și instalare ușoară

Senzor de debit în interior
pentru protejarea pistoletului

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

COOL ARC® 27 PLUS

- Putere mare de racire 1,1 kW
- Reglare precisă a senzorului de debit: 0,1 l/min
- Alarma programabila de către utilizator
- Alarma temperatură lichid
- Capacitate ridicată de răcire și greutate redusa

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



CONECTIVITATE USB

- **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

- 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 si 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





AUTOMAT SAU MANUAL: ALEGEREA ESTE A DUMNEAVOASTRĂ

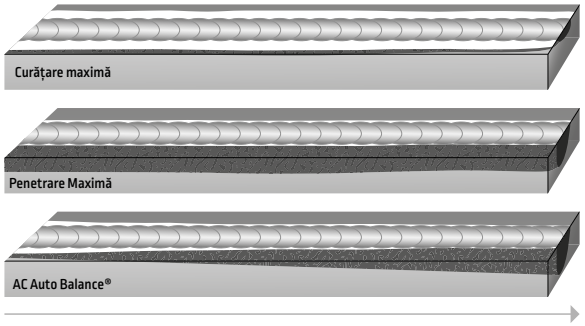


CONTROL ARC FĂRĂ EFORT

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 subrtiri și amorsarii mai fierbinți pentru materialele mai groase. Tehnologia AC AUTO Balance® oferă simplitate, oferind automat mixul optim intre faza de curatare si patrundere la sudarea aluminiului.



PERSONALIZARE ATUNCI CÂND AVEȚI NEVOIE DE EA

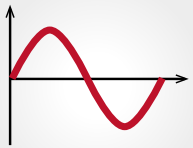
Controlul formei de undă a curentului alternativ permite ajustarea arcului pentru a îndeplini cerințele critice ale sudării aluminiului:

- Un grad de amestecare mai mare pentru materialele groase
- Acțiune de decapare îmbunătățită la spargerea straturilor grele de oxid.
- Conul arcului mai ingust care imbunatateste controlul in jurul colturilor si decaparea maxima in cazul configuratiilor restranse.

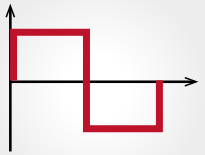
SQUARE WAVE® FORME DE UNDĂ



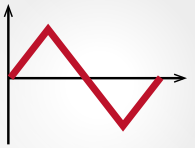
PĂTRAT MOALE
Control sporit asupra baii de metal topit.



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

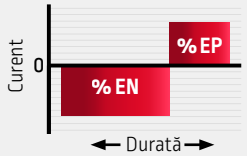
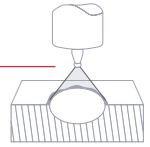
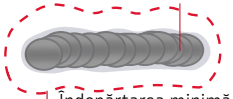
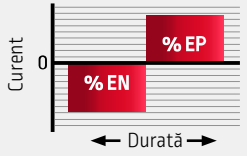
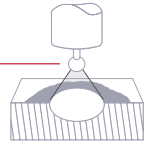
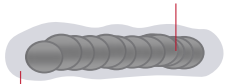
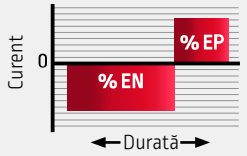
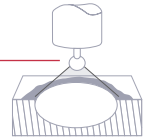
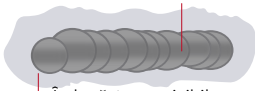
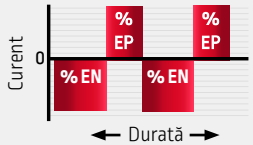
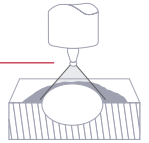
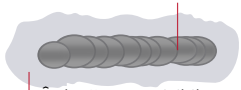
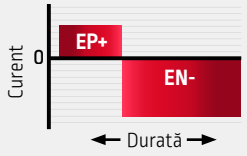
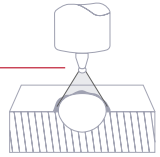
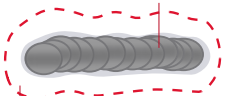
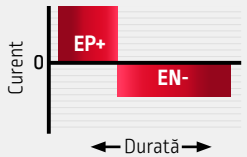
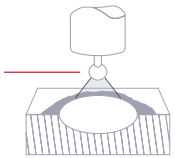
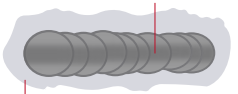


PĂTRAT
Transferul crescut de energie permite o patrundere mai adâncă și o viteză mai mare de deplasare



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	**Controlează curățarea arcului. Controleaza actiunea de decapare. Reglarea procentuala a formei de unda pe alternanta negativa controleaza decaparea in jurul cordonului de sudura.** Nota:Raglati balansul CA(alternantele) pentru a obtine o curatare corespunzatoare a zonelor laterale si a zonei din fata baii 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 oxizilor. *35-95% (EN%)*	**75% EN** 	Reduce efectul de formare a bilei la varful electrodului si la mentinerea varfului. 	Cordon de sudură  Îndepărtarea minimă vizibilă a oxidului (decapare)
		50% EN 	Crește efectul de bilă al electrodului 	Cordon de sudură  Îndepărtarea vizibila a oxidului (decapare)
Controlul frecvenței AC	**Controlează lățimea Controleaza latimea conului de arc. Creșterea frecvenței curentului produce un arc mai concentrat, cu un control direcțional mai bun.** Nota: Reducerea frecventei CA realizeaza un arc mai moale si mareste baia de metal topit, creand o sudura mai lata. *40-400 Hz*	**60 Hz** 	Profil mai larg, ideal pentru lucrări incarcare 	Cordon de sudură  Îndepărtarea vizibila a oxidului (decapare)
		120 Hz 	Profil mai îngust pentru suduri de colț și aplicații automate 	Cordon de sudură  Îndepărtarea vizibila a oxidului (decapare)
Controlul Offset	**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.** *Decalaj pozitiv: crește EN, scade EP* *Decalaj negativ: scade EN, crește EP*	**100A EP** **200A EN** 	Curent mai mare în EN decât în EP: viteză de deplasare mai mare și patrundere mai adâncă 	Cordon de sudură  Îndepărtarea minimă vizibilă a oxidului (decapare)
		200A EP **100A EN** 	Curent mai mare în EP decât în EN: patrundere superficială, efect de bila si decapare crescute 	Cordon de sudură  Îndepărtarea vizibila a oxidului (decapare)





TRECEȚI LA URMĂTORUL NIVEL AL SUDARII WIG



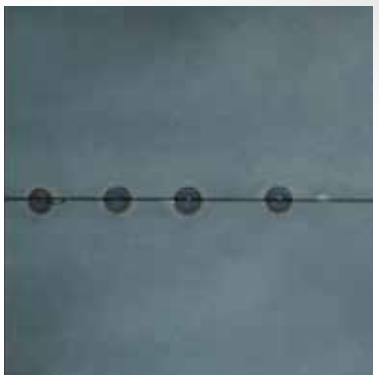
UN ASPECT UNIFORM ȘI CONTROLAT

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



Punctare piese subtiri
Funcția



Standard
Funcția

SUDARE UȘOARĂ ȘI CALITATIVĂ

CONFIGURAREA GHIDATA
ajuta chiar si sudorii neexperimentati, la:

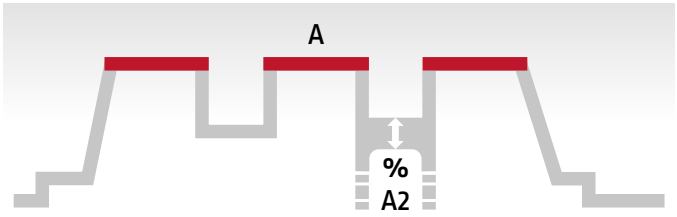
- Stabilizarea arcului
- Reducerea aportului de căldură
- Optimizarea pulsului
- Accelerarea procesului de sudare
- Controlul excelent al operatiilor
- Economisirea energiei, materialelor de adaos si a gazului
- Limitarea deformatiilor la piesele subtiri

Urmând instrucțiunile afișate pe ecran, selectați tipul de material, grosimea și tipul imbinarii, Ghidarea asistata va afisa toti parametrii corecti pentru o sudare corecta si calitativa



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 dorit, prin simpla apasare a butoului de pe pistolet.



Aceasta este o secvență in 4T (tacte) în care fazele 1 și 2 sunt identice. Apasati rapid si eliberati butonul pistoletului WIG. Dispozitivul va comuta curentul de sudare de la cel setat la A2 (curent de fundal). 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 formei de undă descendentă) până la atingerea curentului de umplere a craterului. Curentul de umplere a craterului poate fi mentinut atat timp cat 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

Pistolete WIG

Serie	Tip	Rată	Aplicatie	80A	100A	110A	125A	130A	135A	150A	180A	200A	220A	250A	350A	450A
WTT2	9	35%	Profesional													
	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															

răcit cu aer
răcit cu apă



SQUARE WAVE® 400 ADV

	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	

SQUARE WAVE® 300 ADV

	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%	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	

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 pistoletul PROTIG NG cu următoarele optionale:	
Corp Indoit, racit cu aer (10/20)	W000279381
Corp Indoit, racit cu apa (10W)	W000279382
Cap PROTIG NG 10/10W	W000279383
Cap PROTIG NG 20	W000279384

Sistemul modular

Ca standard, toate mânerele 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 plina 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%)

- Utilizata pentru sudarea otelurilor inoxidabile de calitate 304 si 304L. Aliajul prezintă o rezistență ridicată la coroziunea inter cristalină în contact cu lichidele. Utilizat 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%)

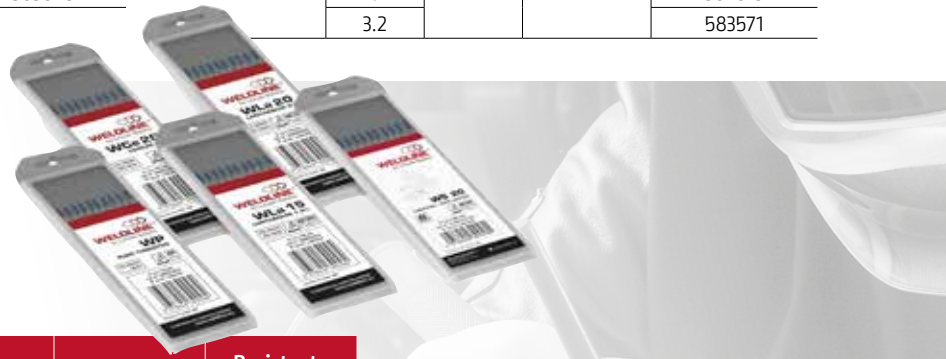
- Utilizat pe scară largă pentru sudarea oțel inoxidabil 316 și 316L, inclusiv tevi și plăci. Conținutul ridicat de siliciu îmbunătățește fluiditatea băii de metal topit, rezultând un aspect neted al cusăturii sudate. Conținutul scăzut de carbon al aliajului reduce riscul de coroziune intergranulară.

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:

- Durata de viata foarte mare
- Amorsare perfecta
- Arc foarte stabil
- Varf ascutit timp indelungat

Tip	Metal		Stabilitate a arcului	Amorsare	Durata de viata	Rezistenta termica
	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® 27 PLUS	K14334-2	
Cool Arc® 60	K14297-1	
Freezcool (9,6 l de lichid de răcire)	W000010167	
Carucior 24	K14191-1	
Carucior 4 roti	K14298-1	
Cablu de masa	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 la distanta	K10095-1-15M	
Foot Amptrol™	K870	
Cablu prelungitor de 15 m *	K14148-1	

* Se pot utiliza doar 2 cabluri de prelungire pentru o lungime totala maxima de 45 m



CARUCIOR 24
K14191-1
Pentru ambele modele



CARUCIOR 4 ROTI
K14298-1
Numai pentru Square Wave® 400 ADV



FOOT AMPTROL™
K870



COOL ARC® 27 PLUS
K14334-2



COOL ARC® 60
K14297-1



COMANDA LA DISTANTA
K10095-1-15M



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



FREEZCOOL
W000010167



BAGHETE WIG



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
							WIG	MMA			Funcționare	Depozitare				
Square Wave® 300 ADV	K14411-1	400V ± 15% 3Ph	25	12.3	18.1	9.4@40% (WIG) 12.5@ 40% (MMA)	300A@40% 270A@60% 210@100%	300A@40% 270A@60% 200A@100%	3-300A (WIG) 5-300A (MMA)	86	-10°C la +40°C	-25°C la +55°C	A	21.0	390 x 230 x 530	IP23
Square Wave® 400 ADV	K14412-1			16.17	25.77	13.83 @60% (WIG) 18.0 @40% (MMA)	400A@60% 300a@100%	400A@40% 300A@60% 250A@100%	3-400A (GTAW) 5-400A (SMAW)	90				41.0	509 x 294 x 624	

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® 27 Plus	K14334-2	1100W	FREEZCOOL	2.2	0.74	-10°C la +40°C	-25°C la +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	

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 or ice garanție implicită de vandabilitate sau orice garanție de adecvare pentru scopul particular al oricărui client, este exclusă în mod specific.

Lincoln Electric este un prod ucător receptiv, dar selectarea și utilizarea anumitor produse vândute de Lincoln Electric este exclusiv sub controlul și rămâne respo nsabilitatea 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.

LE-E3-26RO-M2322

www.lincolnelectric.ro

LINCOLN ELECTRIC