

POWER WAVE®先进模块



扩展焊接能力

POWER WAVE®先进模块通过扩展焊接能力来提高灵活性。该模块具有交流焊接功能，可进行铝材焊接。使用该模块，可进行多种先进的交流波形控制焊接工艺-焊条电弧焊，MIG，脉冲MIG，TIG以及STT®焊接。

工艺»

GMAW-STT, SMAW, GMAW, GMAW-P, GTAW

应用»

汽车，管道制造，重型装备，压力容器，造船，拖车制造

输出»



输入»



产品编号»

K3685-1 先进模块

包括什么

- 电源输出适配器电缆 (Tweco型)
- 25英尺 (7.6米) 远程电压感应线
- ArcLink输出插座
- 协同的输入和输出 (同步Tandem输出)
- 保护气体输入

特点

- **POWER WAVE®先进模块**-提供多工艺反接(DC+), 正接(DC-), 交流, 高频TIG和STT®功能
- **集成控制电缆**-连接简便和POWER WAVE®型号电源兼容
- **快锁型安装系统**-可安全锁定该模块和电源连接
- **IP23防护等级**-可户外应用, 可防止直径大于12毫米的杂物以及与垂直夹角成60°的淋水进入
- **ArcLink®数字通讯**-当收到电源高速, 协同转换命令时, 可显示状态, 辨认信息
- **智能保护**-阻止由不当连接和电压瞬变造成的潜在损坏
- **风扇**-和主电源协同工作

主要控制

模块前部说明

1. 电源安装支架
2. 感应线输出连接到工件并提供电压反馈
3. 12-针远程连接
4. 状态指示灯-LED提供ArcLink状态指示
5. 负极输入和正极输入
6. 连接到工件, 与工艺无关
7. 连接到送丝机进行MIG焊, 与工艺无关
8. 感应线输入提供模块到电源的电压反馈
9. TIG电极内部连接到MIG电极上提供高频TIG起弧



模块后部说明

1. 协同I/O引线—连接到焊接电源后方的输入和输出插座上
2. 协同I/O (同步Tandem双丝焊) 输出支持与其兼容的焊接电源进行同步MIG焊
3. ArcLink®引线连接到电源后方的ArcLink®输出插座上
4. ArcLink® (输出) 提供ArcLink®通讯连接, 适合所有兼容的送丝机
5. 气体输入提供前面板TIG送气控制
6. 可移动盖板; 电缆放置位置



注: 与Code No:11600之前的K2823Power Wave S350电源或K2862-3 Power Wave S350 Read-Pak型号操作时, 必须配S28481的改装套件。可联系俄亥俄州克利夫兰客户服务团队免费订购, 以确保先进模块连接恰当。

购买理由

先进模块为林肯电气中型模块，多工艺S系列POWER WAVE®电源增加了以下三项重要功能：

1. 对铝材进行交流MIG和TIG焊
2. 高频起弧可在需要时协助起弧
3. STT®可很好的进行管道打底焊或薄板焊接

先进模块功能

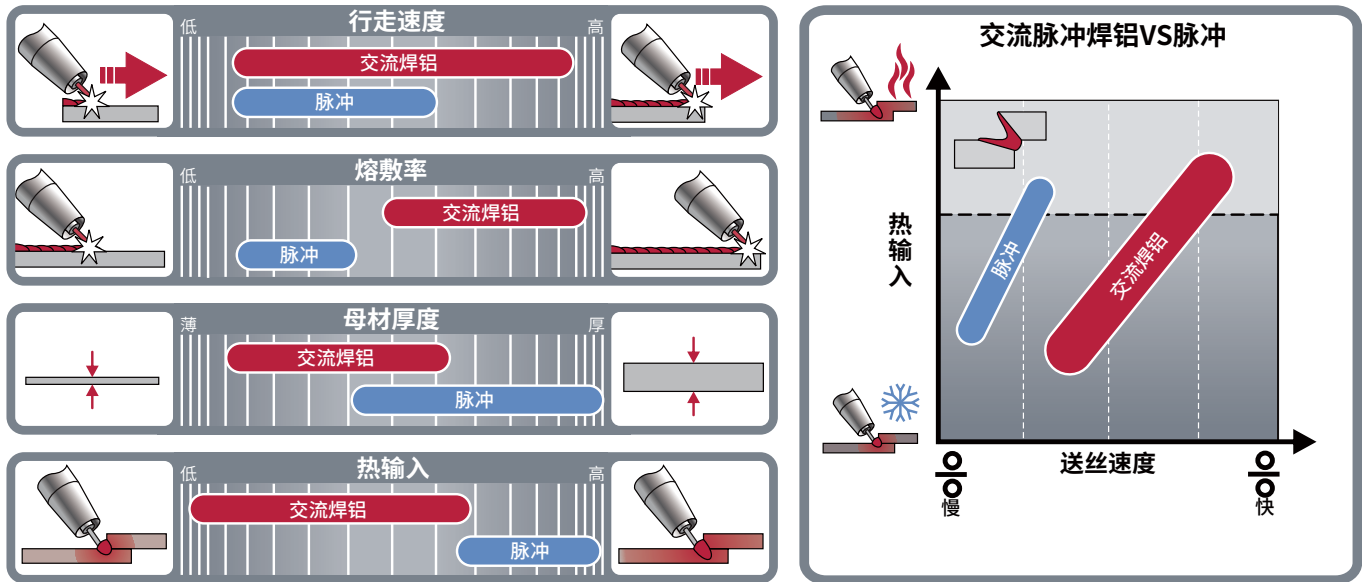
1. 交流极性焊接功能

在POWER WAVE®上增加先进模块，可在基于逆变的直流POWER WAVE®架构上增加交流焊接，MIG或TIG焊时，采用AC焊接铝材时具有清洁作用，或使用手工焊时有助于防止偏弧问题。

优势：

- ★ 提高送丝速度
- ★ 改善热输入控制可减少烧穿
- ★ 增加清洁

与常规电气脉冲比较



2. 高频起弧

使用直流焊钢或交流模式焊铝时，高频电流可有助改善起弧性能。持续使用高频会对周围设备产生干扰，instantaneous burst可协助起弧时对周围设备不产生作用。先进模块结合高频起弧模式，可在送丝机或电源用户界面上进行控制。使用高频起弧可改善TIG焊接起弧成形，减少划擦起弧产生的污染。

3. STT®

STT®工艺是一种受控的MIG短路过渡工艺，使用电流调节来控制热输入，而不影响送丝速度，从而产生优越的电弧性能，良好的熔深，低热输入，减少飞溅和烟尘。（更多信息请参照Nextweld资料NX-2.20）



传统的恒压短路过渡模式
使用的是二氧化碳保护气及0.045
英寸实心焊丝



STT®过渡模式
使用的是二氧化碳保护气及0.045英寸
实心焊丝

请注意：焊接时减少了飞溅和烟尘



APL5L-X52管壁内部5G位置焊接

STT®优势

- 减少了熔合缺陷
- 提高熔池控制
- 经X-光检验的焊缝,能持续获得高合格率
- 减少培训时间
- 产生较少的飞溅和烟雾
- 能使用各种混合气体作为保护气体
- 低碳钢焊接时采用100%二氧化碳作为保护气
- 焊接速度较TIG快4倍
- 进行立下焊接
- 可焊接不锈钢、镍基合金和低碳钢

使用STT®

- STT®工艺是一种能获得低热输入焊缝的工艺
- 可进行:
 - » 带间隙的根部打底焊——管子或板材
 - » 薄板材料的焊接——汽车
 - » 不锈钢和镍基合金的焊接——化工与食品工业
 - » 硅青铜的焊接——汽车
 - » 镀锌钢板焊接
 - » 半自动焊接或机器人焊接

技术参数

产品名称	产品编号	输入电流	额定输出 电流/电压/暂载率	外形尺寸 H×W×D 英寸(毫米)	净重 磅(千克)
POWER WAVE® 先进模块	K3685-1	40伏 直流	100%暂载率: 300安@32伏 40% 暂载率: 350安@34伏 峰值(最大): 600安	11.5x14x25 (292.1x355.6x635)	70.5 (32)

客户协助政策

林肯电气的业务是制造和销售高质量的焊接设备、自动化焊接系统、耗材和切割设备。我们面临的挑战是满足作为各自领域专家的客户的需求,并超越他们的期望。有时,购买者可能会向林肯电气询问有关他们使用我们产品的信息或技术信息。我们的员工会根据购买者提供的产品信息和类型以及他们对应用程序的了解,尽最大努力回应购买者的询问。然而,我们的员工无法核实购买者所提供的信息或评估购买者关于特定焊接件的工程要求,也无法针对特定情况提供工程建议。因此,林肯电气不就此类信息或对话提供任何保证或担保,也不承担任何责任。此外,提供此类信息或技术信息并不会产生、扩大或更改我们的任何产品保修责任范畴。在此,我们明确否认任何明示或暗示的保修承诺的表达,这包括任何适销性或任何适用于客户特定目的或任何其他等效或类似保证的保修承诺表达。

林肯电气是一家负责任的制造商,但产品类型的定义以及林肯电气销售的特定产品的选择和使用则完全由客户控制,并由客户独自承担责任。许多超出林肯电气控制范围的变量会对应用这些产品类型的制造方法和服务要求所获得的结果产生不可控的影响。

截止付印之前,本资料已反映了最精确的信息,如需最新信息,请参考: www.lincolnelectric.com.cn

本手册所涉及的相关实验数据、统计资料、调查结果,均来自于林肯电气实验室。除特殊说明外,焊机产品相关实验均按照国际通用标准IEC60974-1进行测试;焊材产品相关实验均按照AWS标准进行测试,焊材产品实验具体适用标准详见各产品网站页面标注。本手册涉及的个别用于林肯电气产品描述的极限词语,仅在林肯电气公司的产品范围内进行对比,不涉及与任何其他公司产品的比较,且仅面向林肯电气客户作为林肯电气产品使用的技术性概括指导,不作为产品推销使用,非广告宣传用语!