



**NASTĘPNA
GENERACJA
URZĄDZEŃ TIG
INVERTEC® 400TP**

www.lincolnelectric.pl

**LINCOLN®
ELECTRIC**

NASTĘPNA GENERACJA URZĄDZEŃ TIG

Procesy

- TIG
- MMA
- Żłobienie

Materiał bazowy

- Stal niestopowa
- Stal nierdzewna
- Stal niskostopowa

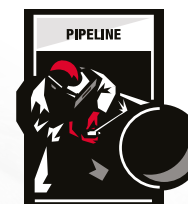
Zastosowania

- Produkcja ogólna
- Przemysł ciężki
- Konstrukcje stalowe
- Transport
- Przemysł chemiczny
- Serwis i naprawy
- Przemysł stoczniowy
- Konstrukcje morskie
- Rurociągi

INVERTEC® 400TP to inwerorowe źródło prądowe TIG nowej generacji, stanowiące następny krok w kierunku profesjonalnego spawania. Dzięki udoskonaleniu produktywności procesów spawalniczych gwarantuje zwiększenie wydajności. Nowy INVERTEC® został zaprojektowany w oparciu o najnowszą, energooszczędną technologię inwerorową, która dzięki swojej unikalnej budowie umożliwia pracę nawet w najbardziej wymagających warunkach środowiskowych. Wszystkie źródła prądowe INVERTEC® korzystają z cyfrowego modułu komunikacji wbudowanego portu USB, które pozwalają na dokładne śledzenie i nadzorowanie prac spawalniczych.

Modularny system umożliwiający doskonałą mobilność i przemieszczanie systemu w najtrudniejszym środowisku pracy spawacza.

- Źródło prądowe o wysokim 40% cyklu pracy
- Nowa, lekka, kompaktowa chłodnica o podwyższonej wydajności chłodzenia **COOL ARC® 60**
- Solidny wózek 4-kołowy lub 2-kołowy



WYJĄTKOWA NIEZAWODNOŚĆ

Bardzo wysoki cykl pracy 40% przy 40°C

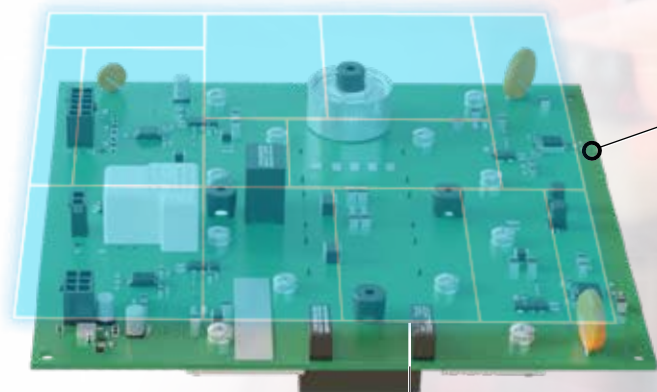
- Wysoka wydajność
- Cyfrowe sterowanie prądem spawania
- True Heavy Duty - gotowość do pracy w trudnych warunkach środowiskowych, potwierdzona rygorystycznymi testami

Przyjazna dla środowiska technologia inwertorowa

- Niższy pobór energii elektrycznej dzięki wysokiej sprawności - oszczędność kosztów
- Automatyczne tryby oszczędzania energii (funkcja standby/shutdown)
- Przystosowany do pracy z agregatem prądotwórczym

Przemysłowa konstrukcja Lincoln Electric - gotowy do pracy w dowolnym miejscu

- Dwustronnie zabezpieczone obwody elektroniczne PCB
- Metalowa obudowa
- Stopień ochrony IP23
- 3-letnia gwarancja - na części i robociznę



Dwustronnie zabezpieczone obwody elektroniczne

Wysokiej jakości komponenty pokryte z obu stron grubą warstwą silikonu, chroniącego przed kurzem i brudem, jest gwarancją bezawaryjnej pracy i wydłużonej trwałości.

Praca w każdych warunkach

Możliwość pracy we wszystkich warunkach klimatycznych (w tym deszcz, śnieg, upał i zapylenie) z optymalną ochroną przed pyłem metalicznym.



Funkcja „wentylator na żądanie” (F.A.N.™) w inwerterze

PRZEPŁYW POWIETRZA

Konstrukcja tunelowa układu chłodzenia
– zapobiega przedostawaniu się kurzu i brudu do układów elektroniki

Łatwy serwis i konserwacja

Łatwy dostęp do elementów wewnątrz urządzenia
Aktualizacja oprogramowania przy użyciu komputera lub USB

INVERTEC® 400TP

Podstawowe dane techniczne

ZASILANIE

- 400V ±15%, 3-faz., 50/60Hz, współpraca z agregatem prądotwórczym

PRĄD SPAWANIA

- 400A@40% / 360A@60% / 300A@100%
- Przyjazny dla środowiska: pobór mocy w trybie gotowości 22W i sprawność > 88%

PROCESY

- TIG, MMA & CAG (żłobienie)
- TIG ręczny i sterowanie synergiczne
- MMA ręczny i sterowanie synergiczne puls
- Bardzo dobre spawanie elektrodami celulozowymi 6010

ZALETY

- Stosunkowo nieduży ciężar – 31,5 kg
- Funkcja „wentylator na żądanie” (F.A.N.™)
- Intuicyjny panel sterowniczy
- Złącze USB
- Urządzenie obniżające napięcie stanu jałowego na elektrodzie (VRD)
- Jakość przemysłowa: IP23, 3-letnia gwarancja, bez ograniczeń



Wyposażenie standardowe

- Przewód zasilający (4 m), bez wtyczki
- Przewód gazowy (2 m)
- Przewód masowy z zaciskiem (3 m)
- Metalowe klipsy do mocowania przewodu zespolonego
- Pendrive USB z instrukcją obsługi
- Drukowana instrukcja „Szybki start”
- Osłona czołowa panelu sterowniczego

PODWOZIE

Stabilna konstrukcja z wytrzymałych profili stalowych

Wieszak na uchwyt spawalniczy

Osłona czołowa panelu sterowniczego chroni wyświetlacz przed uszkodzeniem

Schówek na akcesoria i części eksploatacyjne

Praktyczna rączka zapewnia łatwe chwytanie w rękawicach i bezpieczne przestawianie urządzenia



Złącze USB

Nowe pokrętko - bardziej precyzyjna regulacja parametrów.

Prosta i wygodna nawigacja, nawet w rękawicach spawalniczych

COOL ARC® 60

Nowa, bardziej wydajna chłodnica

WYSOKA WYDAJNOŚĆ

BUDOWA MODUŁOWA, ELASTYCZNA KONFIGURACJA



| | Typ produktu | Opis produktu | Indeks |
|---|--------------------------|--|----------------------------|
| 1 | Źródło prądowe | Invertec® 400TP | K14390-1 |
| 2 | Chłodnica | COOL ARC® 60 | K14297-1 |
| 3 | WÓZEK | CART 24 | K14191-1 |
| | | Wózek 4-kołowy | K14298-1 |
| 4 | Uchwyty TIG | WTT2 | zobacz akcesoria |
| | | PROTIG III S | |
| | | PROTIG NGS | |
| 5 | Materiały eksploatacyjne | Pręty TIG | patrz strona z prętami TIG |
| 6 | Przewód zasilający | Przewód masowy 400A – 75 mm ² – 5 m | GRD-400A-50-5M |
| 7 | Opcja | Sterownik nożny do regulacji prądu spawania | K870 |
| 8 | | Zdalne sterowanie | K10095-1-15M |



ERGONOMICZNA KONSTRUKCJA UŁATWIA CODZIENNĄ PRACĘ SPAWACZA

Wózek Cart 24 – ułatwia codzienną pracę spawacza
i przechowywanie akcesoriów spawalniczych



Praktyczny schowek



Wieszak na przyłbicę
spawalniczą



Pojemnik na elektrody
spawalnicze



Miejsce na uchwyt

Wieszak
na przewody

do utrzymania
porządku po pracy
i podczas transportu
urządzenia
spawalniczego,
szczególnie przy
długich przewodach



Uchwyt na pedał
zdalnego sterowania

Obniżona półka na
butlę z gazem ułatwia
załadunek butli



Wózek 4-kołowy
Nowe podwozie Heavy Duty



4 uchwyty transportowe
ułatwiający mocowanie
i bezpieczne przenoszenie



Wieszak na przewody



Gumowe ochraniacze
zabezpieczające stopy
przed uderzeniem



Obniżona półka na
butlę z gazem ułatwia
załadunek butli

COOL ARC® 60

- Wysoka wydajność chłodnicza 1,1 kW przy 25°C
- Pojemność zbiornika 4,5 l
- Wydajny silnik pompy zapewnia odpowiednie chłodzenie (ciśnienie maks. 0,47 MPa)
- Stopień ochrony IP23



Filtr przepływowy
zapewnia czystość
chłodziwa

Wewnętrzne oświetlenie LED

zapewnia
dobrą
widoczność
poziomu
chłodziwa



**Proste podłączenie
i łatwa instalacja**

Czujnik przepływu
dla bezpiecznej
pracy uchwytu
spawalniczego

Możliwość podłączenia węży wodnych z tyłu urządzenia

(gdy jest podłączony
przewód zespolony)



Wyłącznik ON/OFF czujnika przepływu

przydatny podczas
procedury napełniania

Trzy tryby pracy chłodnicy:

AUTO/ON/OFF, które umożliwiają
redukcję poboru energii oraz
wydłużają trwałość urządzenia



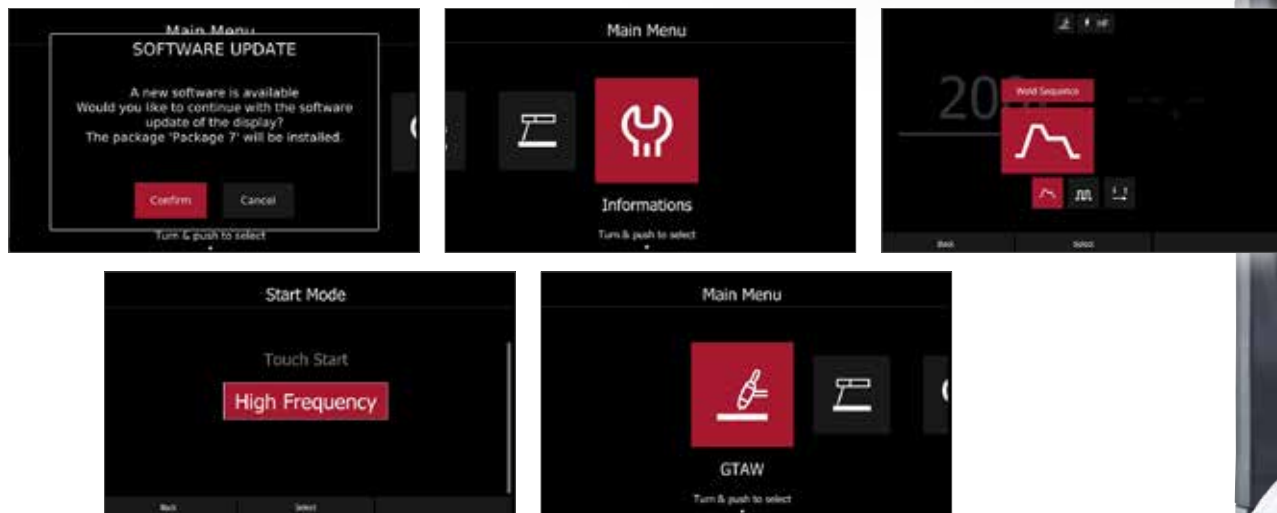
ZŁĄCZE USB

Podejmowanie trafnych decyzji dzięki analizie
zebranych danych

- Aktualizacja systemu i diagnostyka
- Przesyłanie parametrów pomiędzy urządzeniami
- Zgrywanie danych spawalniczych przez port USB
czas rozpoczęcia, średni prąd, średnie napięcie, czas
łuku, tryb spawania/numer zadania, nazwa zadania
- **Monitoring danych spawalniczych**
(dane na ekranie monitora TFT
lub przesłanie pliku CSV)
- Aktualizacja oprogramowania

INNOWACYJNY I INTUICYJNY PANEL STEROWNICZY

- Dwa przyciski oraz jedno pokrętko ułatwiające nawigację
- Ikony graficzne symbolizujące główne polecenia
- Łatwy wybór procesu i nastawy
- Funkcja blokady / ustawianie limitów / pamięci / zapisywanie parametrów pracy
- Menu dostępne w wielu językach: angielskim, niemieckim, francuskim, polskim, fińskim, włoskim, hiszpańskim, rosyjskim, holenderskim, rumuńskim, norweskim, szwedzkim, czeskim, tureckim oraz portugalskim



200 Amp

Nowe pokrętko - bardziej precyzyjna
regulacja parametrów

Kolorowy wyświetlacz



PROSTA KOMUNIKACJA



NASTĘPNA GENERACJA PROCESU TIG

PROFESJONALNE SPAWANIE TIG

Spoiny szepne aplikowane do cienkich materiałów

- Szybkie i dokładne szepianie materiałów przy minimalnej energii liniowej pozwala uniknąć deformacji materiału
- **Idealny do spawania punktowego, wielowarstwowego i powtarzalnego, gdzie wymagana jest wysoka jakość i jednorodność spoin**
- Wykorzystuje ciepło do stopienia i połączenia powierzchni metalowych elementów obrabianych, co powoduje, że stają się one bardziej wytrzymałe
- Większa odporność materiałów na korozję

**POWTARZALNY,
KONTROLOWANY
WYGLĄD SPOIN**

ŁATWE, WYSOKIEJ JAKOŚCI SPAWANIE

PRZEWODNIK PO NASTAWACH pomaga mniej doświadczonym spawaczom TIG

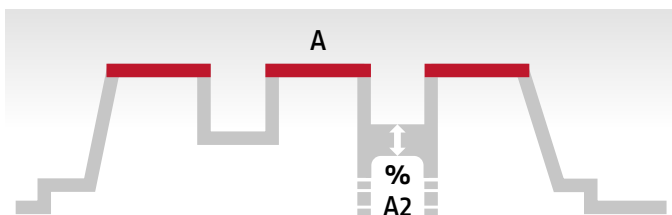
- Stabilizować łuk
- Obniżyć energię liniową
- Zoptymalizować puls
- Przyspieszyć proces spawania
- Sterować kompleksowo pracą urządzenia
- Zaoszczędzić zużycie prądu, stopiwa i gazu
- Ograniczyć odkształcenia cienkich blach

Postępując zgodnie ze wskazówkami pokazywanymi na ekranie, wybierz typ materiału, grubość i rodzaj spoiny. **Oprogramowanie ustawi prawidłowo wszystkie parametry do uzyskania wysokiej jakości spoiny i ułatwi proces spawania**



FUNKCJA BI-LEVEL TIG

Umożliwia szybkie przełączanie między dwoma prądami spawania bez konieczności przerywania pracy. Przez szybkie wciśnięcie i zwolnienie przycisku na uchwycie spawalniczym można przechodzić pomiędzy dwoma ustawionymi wcześniej wartościami prądu – tak często, jak to konieczne.



Jest to sekwencja 4-taktowa, w której fazy 1 i 2 są takie same. Naciśnij szybko i zwolnij przycisk w uchwycie spawalniczym TIG. Urządzenie przełączy prąd spawania z nastawionego na A2 (prąd podkładu). Za każdym razem, gdy ta czynność jest powtarzana, aktualna wartość prądu

spawania będzie przełączana pomiędzy tymi dwoma wartościami. Gdy spoina jest niemal ukończona, przytrzymaj wciśnięty przycisk w uchwycie. Prąd spawania zostanie obniżony w kontrolowany sposób (przez czas opadania przebiegu), aż do osiągnięcia prądu wypełniania krateru. Prąd krateru może być utrzymywany tak długo, jak to konieczne.



Przełączaj się szybko i dowolną ilość razy między dwoma wartościami prądu spawania przez wciśnięcie przycisku na uchwycie

TIG I MMA

Jedno urządzenie, dwa procesy

Uchwyty TIG

| Seria | Typ | Cykl pracy | Zastosowanie | 110A | 125A | 135A | 150A | 180A | 200A | 220A | 250A | 350A | 450A |
|------------|-----|------------|---------------|------------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|
| WTT2 | 9 | 35% | Profesjonalne | [Red bar] | | | | | | | | | |
| | 17 | | | [Red bar] | | | | | | | | | |
| | 26 | | | [Red bar] | | | | | | | | | |
| | 18 | 100% | | [Blue bar] | | | | | | | | | |
| | 20 | | | [Blue bar] | | | | | | | | | |
| PROTIG IIS | 10 | 60% | Przemysłowe | [Red bar] | | | | | | | | | |
| | 20 | | | [Red bar] | | | | | | | | | |
| | 30 | | | [Red bar] | | | | | | | | | |
| | 40 | | | [Red bar] | | | | | | | | | |
| | 35W | 100% | | [Blue bar] | | | | | | | | | |
| | 40W | | | [Blue bar] | | | | | | | | | |
| PROTIG NGS | 10 | 60% | Przemysłowe | [Red bar] | | | | | | | | | |
| | 20 | | | [Red bar] | | | | | | | | | |
| | 30 | | | [Red bar] | | | | | | | | | |
| | 40 | | | [Red bar] | | | | | | | | | |
| | 35W | 100% | | [Blue bar] | | | | | | | | | |
| | 40W | | | [Blue bar] | | | | | | | | | |

| | Parametry spawania | | | Napięcie wyjściowe |
|-----|---|------------------------------|-----------------------------------|--|
| | Cykl pracy (przy 40°C) (na podstawie okresu 10 min.) | Prąd spawania I ₂ | Napięcie na zaciskach wyjściowych | Szczytowe napięcie U ₀ stanu jałowego |
| TIG | 100% | 300A | 22,0V | 85V |
| | 60% | 360A | 24,4V | |
| | 40% | 400A | 26,0V | |
| MMA | 100% | 300A | 32,0V | |
| | 60% | 360A | 34,4V | |
| | 40% | 400A | 36,0V | |



■ chłodzony powietrzem
■ chłodzony cieczą

WYPOSAŻENIE OPCJONALNE DLA PROTIG NG S

Wybór najbardziej wymagających Klientów

Regulowane głowice uchwyty

Opcjonalnie dostępna jest ruchoma głowica uchwyty, która umożliwia spawanie w miejscach trudnodostępnych. Do wyboru są głowice o małych i dużych rozmiarach, montowane do uchwyty chłodzonych powietrzem lub cieczą.



Aby skompletować uchwyt PROTIG NG należy dobrać odpowiedni korpus i głowicę

| | |
|---|------------|
| Korpus z chłodzeniem powietrzem (10/20) | W000279381 |
| Korpus z chłodzeniem cieczą (10W) | W000279382 |
| Głowka PROTIG NG 10/10W | W000279383 |
| Głowka PROTIG NG 20 | W000279384 |

System modułowy

Standardowo wszystkie uchwyty EB dostarczane są z modulem z jednym przyciskiem. Możliwe jest zamówienie uchwyty z innym modulem sterującym.

Uchwyt z jednym przyciskiem modułowym



Pozostałe moduły



| Potencjometr poziomy | Potencjometr pionowy | Moduł z 3 przyciskami | Dźwignia |
|----------------------|----------------------|-----------------------|------------|
| W000279370 (4,7 kΩ) | W000279246 (4,7 kΩ) | WP10529-2 | W000279245 |
| WP10529-3 (10 kΩ) | WP10529-4 (10 kΩ) | | |

PRĘTY TIG

PRĘTY TIG DO STALI NIESTOPOWEJ

LNT 26

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

- Pręt lity do spawania stali niestopowej.
- Ulepszony wygląd spoiny.

Gaz ostonowy

I1: Gaz obojętny Ar (100%)

| Nazwa produktu | Ø (mm) | Długość (mm) | Ciężar opakowania (kg) | Indeks |
|----------------|--------|--------------|------------------------|--------------|
| LNT 26 | 1,6 | 1000 | 5 | T16T005R6S00 |
| | 2,0 | | | T20T005R6S00 |
| | 2,4 | | | T24T005R6S00 |
| | 3,0 | | | T32T005R6S00 |

PRĘTY TIG DO STALI NIERDZEWNEJ

LNT 304LSI

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

Gaz ostonowy

I1: Gaz obojętny Ar (100%)

- Przeznaczony do spawania austenitycznych stali nierdzewnych gatunku 304 i 304L. Stopiwo wykazuje wysoką odporność na korozję międzykrystaliczną w kontakcie z cieczami. Stosowane do spawania rur, rurociągów, blach oraz zbiorników i innych konstrukcji ze stali nierdzewnych.

| Nazwa produktu | Ø (mm) | Długość (mm) | Ciężar opakowania (kg) | Indeks |
|----------------|--------|--------------|------------------------|--------|
| 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 ostonowy

I1: Gaz obojętny Ar (100%)

- Stosowany w szerokim zakresie do spawania stali nierdzewnej 316 i 316L, w tym do rur i blach. Zwiększona zawartość krzemu poprawia płynność jeziorka i zwilżalność, zapewniając gładkie lico spoiny o regularnym kształcie. Niska zawartość węgla w stopiwo zmniejsza ryzyko wystąpienia korozji międzykrystalicznej.

| Nazwa produktu | Ø (mm) | Długość (mm) | Ciężar opakowania (kg) | Indeks |
|----------------|--------|--------------|------------------------|--------|
| LNT 316LSI | 1,0 | 1000 | 5 | 580259 |
| | 1,2 | | | 580235 |
| | 1,6 | | | 583915 |
| | 2,0 | | | 583922 |
| | 2,4 | | | 582819 |
| | 3,2 | | | 583571 |

ELEKTRODY WOLFRAMOWE

Pełna gama elektrod wolframowych

- wolfram 100%
- wolfram + cer
- ■ wolfram + lantan
- wolfram + metale ziem rzadkich

Zalety produktu

- Bardzo dobry cykl pracy
- Doskonałe zajarzanie
- Bardzo stabilny łuk
- Wydłużenie trwałości końcówki prądowej

| Rodzaj | Materiał bazowy | | Stabilność łuku | Zajarzanie | Trwałość | Odporność termiczna |
|---------------------------------|-----------------|------------------------------|-----------------|------------|----------|---------------------|
| | Aluminium | Stal niestopowa i nierdzewna | | | | |
| WP - wolfram 100% | * | | ** | * | * | * |
| WC 20 - cer 2% | | * | ** | * | ** | ** |
| WL 15 - lantan 1,5% | ** | *** | ** | *** | *** | *** |
| WL 20 - lantan 2% | * | *** | ** | *** | *** | *** |
| WS 20 - metale ziem rzadkich 2% | * | * | ** | *** | *** | *** |

*** Doskonałe ** Dobre * Średnie

AKCESORIA

WYPOSAŻENIE OPCJONALNE

| | | |
|---|--------------|--------------|
| Cool Arc® 60 | K14297-1 | |
| Freezcool (9,6 l chłodziwo) | W000010167 | |
| Cart 24 | K14191-1 | |
| Wózek 4-kołowy | K14298-1 | |
| UCHWYTY PREMIUM TIG (CHŁODZENIE POWIETRZEM) | 5 m | 8 m |
| PROTIG IIIS 10 RL | W000382715-2 | W000382716-2 |
| PROTIG IIIS 20 RL | W000382717-2 | W000382718-2 |
| PROTIG IIIS 30 RL | W000382719-2 | W000382720-2 |
| PROTIG IIIS 40 RL | W000382721-2 | W000382722-2 |
| 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 |
| UCHWYTY PREMIUM TIG (CHŁODZENIE CIECZĄ) | 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 |
| UCHWYTY TIG (CHŁODZENIE POWIETRZEM) | 4 m | 8 m |
| WTT2 9 RL | W000278879 | W000278922 |
| WTT2 9 EB | W000278875 | — |
| WTT2 17 RL | W000278884 | W000278917 |
| WTT2 17 EB | W000278882 | W000278919 |
| WTT2 26 RL | W000278890 | W000278913 |
| WTT2 26 EB | W000278887 | W000278915 |
| UCHWYTY TIG (CHŁODZENIE CIECZĄ) | 4 m | 8 m |
| WTT2 18W RL | W000278898 | W000278899 |
| WTT2 18W EB | W000278896 | W000278901 |
| WTT2 20W RL | W000278894 | W000278905 |
| WTT2 20W EB | W000278892 | W000278909 |
| AKCESORIA DO UCHWYTÓW TIG | | |
| Potencjometr poziomy | WP10529-3 | |
| Potencjometr pionowy | WP10529-4 | |
| Moduł z 3 przyciskami | WP10529-2 | |
| ZDALNE STEROWANIE | | |
| Zdalne sterowanie | K10095-1-15M | |
| Sterownik nożny (pedał do regulacji prądu spawania) | K870 | |
| Przedłużacz 15 m * | K14148-1 | |

* Można użyć tylko dwóch przedłużaczy o maksymalnej łącznej długości 45 m



CART 24
K14191-1



WÓZEK 4-KOŁOWY
K14298-1



**STEROWNIK NOŻNY DO
REGULACJI PRĄDU SPAWANIA**
K870



COOL ARC® 60
K14297-1



ZDALNE STEROWANIE
K10095-1-15M



**PRZEWÓD
MASOWY**



PRĘTY TIG



FREEZCOOL
W000010167



PROTIG IIIS

PROTIG NGS

WTT2

DANE TECHNICZNE

ŹRÓDŁO PRĄDOWE

| Produkt | Indeks | Napięcie zasilania | Zabezpieczenie prądowe (A) | I ₁ eff (A) | I ₁ max (A) | Maks. moc wejściowa (kVA) | Parametry spawania | | Zakres prądu spawania (A) | Napięcie stanu jałowego (V) | Zakres temperatury | | Klasa EMC | Ciężar (kg) | Wymiary WxSxG (mm) | Stopień ochrony |
|-----------------|----------|--------------------|----------------------------|------------------------|------------------------|--|-----------------------------------|-----------------------------------|---------------------------|-----------------------------|--------------------|----------------|-----------|-------------|--------------------|-----------------|
| | | | | | | | TIG | MMA | | | praca | przechowywanie | | | | |
| Invertec® 400TP | K14390-1 | 400V ± 15% 3-faz. | 25 | 16,9 | 24,9 | 12,9 przy 40% [TIG] 17,4 przy 40% [MMA] | 400A@40% 360A@60% 300A@100% | 400A@40% 360A@60% 300A@100% | 5-400 | 85 (11V VRD) | -10°C do +40°C | -25°C do +55°C | A | 31,5 | 500 x 294 x 624 | IP23 |

CHŁODNICA

| Produkt | Indeks | Wydajność chłodnicza @1l/min | Zalecane chłodziwo | Pojemność zbiornika (l) | Ciśnienie maksymalne (MPa) | Zakres temperatury | | Klasa EMC | Ciężar (kg) | Wymiary WxSxG (mm) | Stopień ochrony |
|--------------|----------|------------------------------|--------------------|-------------------------|----------------------------|--------------------|----------------|-----------|-------------|--------------------|-----------------|
| | | | | | | praca | przechowywanie | | | | |
| Cool Arc® 60 | K14297-1 | 1150W@25°C | FREEZCOOL | 4,5 | 0,47 | -10°C do +40°C | -25°C do +55°C | A | 22 | 663 x 291 x 224 | IP23 |

WÓZEK

| Produkt | Indeks | Maks. średnica butli z gazem (mm) | Maks. wysokość butli z gazem (mm) | Średnica kół (mm) | Ciężar (kg) | Wymiary WxSxG (mm) | Pozostałe funkcje |
|----------------|----------|-----------------------------------|-----------------------------------|--------------------------|-------------|--------------------|---|
| Cart 24 | K14191-1 | 240 | 1700 | 250 | 33,8 | 1180 x 540 x 600 | Obniżona półka na butlę z gazem Szuflada do przechowywania materiałów eksploatacyjnych Zintegrowane zaczepy do zawieszenia przewodów by zachować porządek w miejscu pracy Schowek na pręty TIG i zdalne sterowanie Oszczędność miejsca w warsztacie dzięki pionowej konstrukcji |
| Wózek 4-kołowy | K14298-1 | | | 125 (przód) 250 (tył) | 36 | 534 x 905 x 999 | Obniżona półka na butlę z gazem Gumowe ochraniacze zabezpieczające stopy przed uderzeniem 4 uchwyty transportowe ułatwiające mocowanie i bezpieczne przenoszenie |

NASTĘPNA GENERACJA URZĄDZEŃ TIG

WYNIKI BADAŃ

Wyniki badań właściwości mechanicznych, składu chemicznego spoiwa lub elektrody oraz poziomu wodoru dyfundującego uzyskano na podstawie spoiny, wykonanej i przetestowanej zgodnie z obowiązującymi normami, i nie należy zakładać, że takie same wyniki zostaną uzyskane w każdym, szczególnym zastosowaniu. Rzeczywiste wyniki będą się różnić w zależności od wielu czynników, w tym, ale nie wyłącznie, procesu spawania, składu chemicznego i temperatury materiału bazowego, konstrukcji złącza spawanego i metod produkcyjnych. Użytkownikom zaleca się, aby przed zastosowaniem we własnych aplikacjach, potwierdzili za pomocą testów kwalifikacyjnych lub innych, odpowiednich metod, przydatność wszelkich materiałów spawalniczych i procedur spawalniczych.

POLITYKA OBSŁUGI KLIENTA

Przedmiotem działalności firmy Lincoln Electric® jest produkcja i sprzedaż wysokiej jakości urządzeń spawalniczych, materiałów spawalniczych oraz urządzeń do cięcia. Naszym celem jest zaspokojenie potrzeb klientów, a nawet przewyższenie ich oczekiwań. Klient może poprosić Lincoln Electric o radę lub informacje dotyczące zastosowania naszych produktów w jego konkretnym przypadku. Nasi pracownicy, w miarę możliwości, będą udzielać odpowiedzi na tego rodzaju zapytania, w oparciu o informacje i parametry techniczne dostarczone im przez naszych klientów oraz ich wiedzę dotyczącą konkretnego zastosowania. Nie jesteśmy jednak w stanie zweryfikować informacji nam przekazanych ani ocenić wymagań technicznych w każdym konkretnym przypadku. Nie gwarantujemy tego w szczególności, gdy potrzeby klienta zbytnio odbiegają od standardu zastosowań. W związku z tym Lincoln Electric nie jest w stanie zagwarantować tego rodzaju porad i nie ponosi odpowiedzialności za tego rodzaju informacje czy porady. Co więcej, udzielenie tego rodzaju informacji i porad nie stanowi, nie przedłuża, ani nie zmienia żadnych gwarancji w odniesieniu do naszych produktów. W odniesieniu do tego rodzaju informacji i porad nie udzielamy w szczególności żadnej gwarancji wyraźnej lub dorozumianej, w tym jakiegokolwiek dorozumianej gwarancji przydatności do celów handlowych lub do innych szczególnych zamierzeń klienta.

Lincoln Electric jest odpowiedzialnym producentem, ale wybór i wykorzystanie konkretnych produktów Lincoln Electric jest całkowicie pod kontrolą klienta i on jest za to odpowiedzialny. Na wyniki uzyskiwane podczas stosowania tego typu metod produkcji i wymagań serwisowych ma wpływ wiele zmiennych czynników, będących poza wpływem firmy Lincoln Electric.

Zastrzegamy sobie prawo do wprowadzania zmian. Informacje zawarte w niniejszej publikacji są aktualne w momencie druku i zgodne ze stanem naszej najlepszej wiedzy. Wszystkie aktualne informacje można znaleźć na stronie www.lincolnelectric.pl.



www.lincolnelectric.pl

LINCOLN
ELECTRIC