

The image features two Lincoln Electric industrial welding power sources in a dark industrial setting. The top unit is a smaller, portable model labeled 'LF580' with a digital display and control knobs. The bottom unit is a larger, floor-standing model labeled 'SPEEDTEC 500 SP'. Both units have red and grey panels with the Lincoln Electric logo. The background shows a complex industrial structure with blue lighting. The main text is in large, bold, white letters, and the Lincoln Electric logo is in the bottom right corner.

**ŹRÓDŁA
PRĄDOWE
SPEEDTEC® PULS**
NAJWYŻSZA WYDAJNOŚĆ

www.lincolnelectriceurope.com

**LINCOLN®
ELECTRIC**



Procesy

- MIG/MAG
- FCAW-G
- FCAW-S
- MIG Puls
- TIG
- MMA
- Żłobienie
- Lutospawanie

Materiały

- Stal niestopowa
- Stal wysokostopowa
- Stal niskostopowa
- Aluminium

Zastosowanie

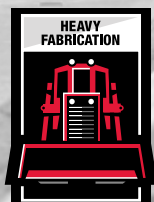
- Produkcja ogólna
- Przemysł ciężki
- Konstrukcje stalowe
- Transport
- Przemysł chemiczny
- Serwis i naprawy
- Budowa statków

NOWA GENERACJA

Nowe, wieloprocessowe źródła prądu trzeciej generacji **SPEEDTEC® 400SP** i **500SP** oferują najwyższą jakość spawania i wysoką wydajność procesów spawalniczych, wyznaczając nowoczesne standardy profesjonalnego spawania. Źródła prądowe SPEEDTEC® zostały zaprojektowane w oparciu o najnowszą, energooszczędną technologię inwertorową oraz wyposażone w specjalnie wzmocnioną konstrukcję, która umożliwia pracę nawet w najbardziej wymagających warunkach środowiskowych.

System modułowy: źródła prądowe dostępne są w dwóch wersjach 420A@100% i 500A@60%, z możliwością wyboru oddzielnych podajników drutu (standardowy **LF52D** do podstawowych zastosowań lub zaawansowany **LF56D** do bardziej wymagających prac spawalniczych), nowa chłodnica **COOLARC® 60** o podwyższonej wydajności chłodzenia, nowy wózek 4-kołowy o bardzo solidnej metalowej konstrukcji oraz szeroka gama przewodów spawalniczych i akcesoriów doskonale odpowiada potrzebom najbardziej wymagających aplikacji spawalniczych w różnych segmentach przemysłu. Za wyjątkową wydajnością spawania kryje się platforma SPEEDTEC®, oparta na cyfrowym systemie komunikacji oraz wbudowanych narzędziach, takich jak Ethernet czy USB, umożliwiających dokładne śledzenie i monitorowanie prac spawalniczych.

NASTĘPNY KRÓK KU PRZYSZŁOŚCI PROFESJONALNEGO SPAWANIA



NAJWYŻSZĄ WYDAJNOŚĆ

DOSKONAŁA PRODUKTYWNOŚĆ

- **Speed Short Arc™** – wyższe prędkości spawania przy niższej energii linowej.
- **High Penetration Speed™** – głębsze wtopienie.
- **Soft Silence Pulse™** – niższy poziom hałasu, lepsza zwilżalność przy spawaniu stali wysokostopowych.
- **MechaPulse™** – wysokiej jakości spoiny o regularnym wzorze podobnym do metody TIG.
- Monitorowanie produkcji (Checkpoint).



WYJĄTKOWA NIEZAWODNOŚĆ

- Wieloprotocowe źródła prądowe o wysokim cyklu pracy.
- Obustronnie zabezpieczone obwody elektroniczne PCB, odporne na kurz, wilgoć, wibracje.
- Metalowa, wytrzymała, solidna i bardzo stabilna konstrukcja gotowa do pracy w każdym środowisku przemysłowym.
- Rzeczywiste Heavy Duty, potwierdzone 5-letnią gwarancją*.



NOWA GENERACJA

* Obejmuje źródła prądowe Speedtec, standardowa 3-letnia gwarancja rozszerzona o dodatkowe 2 lata po rejestracji:
www.lincolnelectric.com/LEExtranet/ProductRegistration/PRExtWarMain.aspx

www.lincolnelectriceurope.com



DOSKONAŁA ERGONOMIA

- Modułowa budowa pozwala uzyskać konfigurację dla dowolnych zastosowań.
- Ergonomiczna konstrukcja ułatwia codzienną pracę spawacza.
- Innowacyjny i intuicyjny panel sterowniczy.
- Szeroka gama urządzeń dodatkowych i akcesoriów.

WYSOKOWYDAJNE PROCESY SPAWALNICZE

NOWA JAKOŚĆ SPAWANIA

Speed Short Arc™ (SSA™)

Szybki łuk zwarciový (SSA™) pozwala na stosowanie łuku zwarciový w zakresie prędkości podawania drutu, które są stosowane zwykle przy globularnym transferze kropli do jeziora spawalniczego. Większe prędkości podawania drutu wymagają szybszego formowania i odrywania kropli stopionego metalu.



Soft Silent Pulse™ (SSP™)

Proces, w którym stosowany jest pulsacyjny łuk modulowany, znacznie cichszy niż standardowy puls. Zalecany głównie do spawania stali wysokostopowych, gdzie wymagana jest możliwie najlepsza zwilżalność. Mniejszy o połowę poziom hałasu w porównaniu ze standardowym pulsem gwarantujący większy komfort pracy.

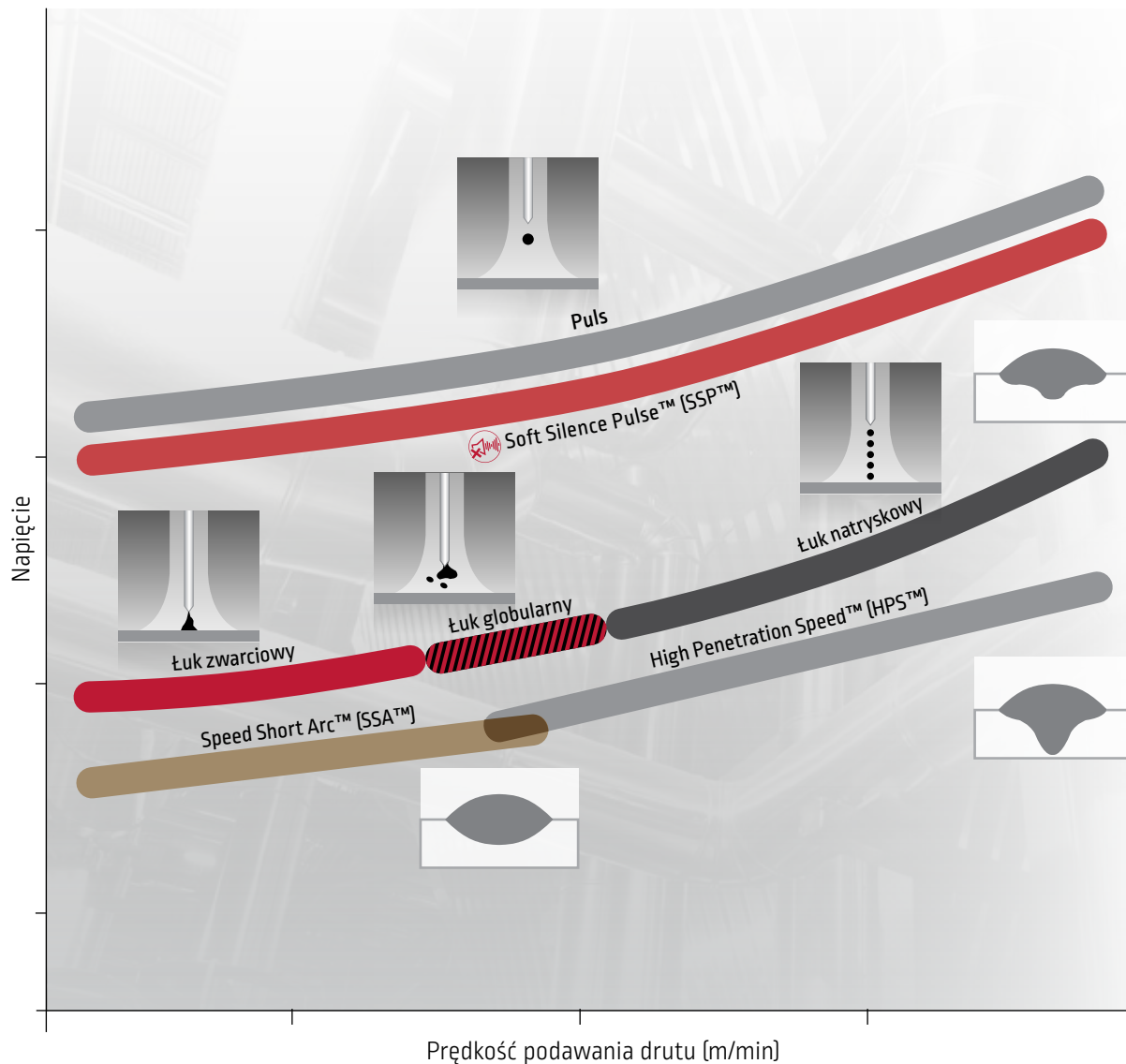


High Penetration Speed™ (HPS™)

HPS™ (High Penetration Speed™) wykorzystuje przedział łuku natryskowego, w którym uzyskano głębsze wtopienie oraz bardziej skupiony łuk. Proces HPS łączy dwie główne cechy: wykorzystuje mniejsze napięcie i skutkuje mniejszą energią liniową. Połączenie obu zalet pozwala uzyskać bardzo wysoką produktywność przy optymalnej wydajności stapania.



NOWE PROCESY SPAWANIA MIG/MAG ZAPEWNIAJĄCE WYSOKĄ PRODUKTYWNOŚĆ



NOWOŚĆ

SPEED SHORT ARC™ (SSA™)

– **większe prędkości spawania***

- Zwiększona o 50%** prędkość spawania
- Obniżona o 20% energia liniowa
- Mniejsze odkształcenia materiału rodzimego
- Zalecany do stali niestopowej i wysokostopowej

* na podstawie porównania SSA™ z typowym trybem CV (łuk zwarciowy)
** w spawaniu zautomatyzowanym

OBNIŻONE
DO **40%**
KOSZTY

NOWOŚĆ

HIGH PENETRATION SPEED™ (HPS™)

– **lepsze wtopienie przy większych prędkościach spawania***

- Głębokie wtopienie
- Zwiększona o 35% prędkość spawania
- Obniżona o 20% energia liniowa
- Mniejsze odkształcenia materiału rodzimego
- Stosowany dla dłuższego wolnego wylotu drutu
- Mniejsze ryzyko podtopienia
- Krótszy czas przygotowania złącza
- Przeznaczony do stali niestopowej, blachy > 6 mm

* na podstawie porównania HPS™ z typowym trybem CV (łuk natryskowy)

OBNIŻONE
DO **30%**
KOSZTY

NOWOŚĆ

SOFT SILENCE PULSE™ (SSP™)

– **obniżony poziom hałasu***

- Obniżony poziom hałasu (do 8 dB)
- Ulepszona zwilżalność dla stali wysokostopowej
- Zmniejszona ilość odprysków
- Zalecany do stali wysokostopowej i niestopowej

* na podstawie porównania SSP™ ze standardowym pulsem

ZMNIJSZONY
DO **50%**
POZIOM HAŁASU

MECHAPULSE™

NOWOŚĆ

MECHAPULSE™ – wygląd spoiny jak w spawaniu TIG, wydajność spawania MIG/MAG*

- Zwiększona prędkość spawania (4-krotnie)
- Niska energia liniowa i mniejsze odkształcenia
- Eliminuje spawanie zakosami
- Krótszy czas szkolenia dla początkujących
- Zalecany do aluminium i stali wysokostopowej

* na podstawie porównania MECHAPULSE™ ze standardowym procesem TIG



MECHAPULSE™

POŁĄCZ SIĘ ZE ŚWIATEM

Ethernet i kompatybilność z USB

CHECKPOINT®*

Zbieranie danych do dalszej analizy ułatwia podjęcie właściwej decyzji

- **Alerty.**
- **Gospodarka materiałami** (duże ilości statystycznych danych spawalniczych i monitorowanie wybranych aspektów procesów spawalniczych).
- **Monitoring produkcji** (maksymalizacja wydajności i jakości procesów spawalniczych).

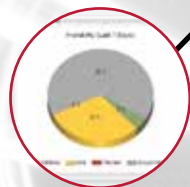


Łatwy eksport danych

- Eksportuj surowe dane
- Określ jaką ilość danych potrzebujesz



ALERTY



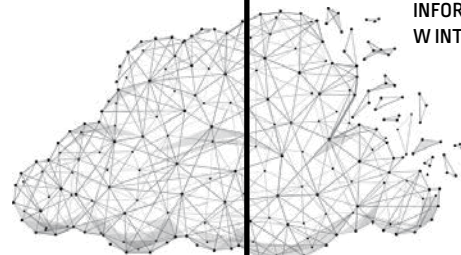
**GOSPODARKA
MATERIAŁAMI**



**MONITORING
PRODUKCJI**



WIĘCEJ
INFORMACJI
W INTERNECIE



POŁĄCZENIE PRZEZ USB

(tylko z podajnikiem LF56D)

- Aktualizacja systemu i diagnostyka (SnapShot).
- Przesyłanie parametrów między urządzeniami.
- Zgrywanie danych spawalniczych przez port USB (początek pracy, uśredniona prędkość podawania drutu, uśredniony prąd spawania, uśrednione napięcie łuku, czas jarzenia się łuku, numer procesu, numer i nazwa pracy/zadania).
- **Monitoring danych spawalniczych** (prezentowanych na wyświetlaczu podajnika drutu lub wyeksportowanych do pliku csv).



*Wymaga nabycia klucza licencyjnego.

www.lincolnelectriceurope.com

ŹRÓDŁA PRĄDOWE SPEEDTEC® PULS

BUDOWA MODUŁOWA, ELASTYCZNA KONFIGURACJA

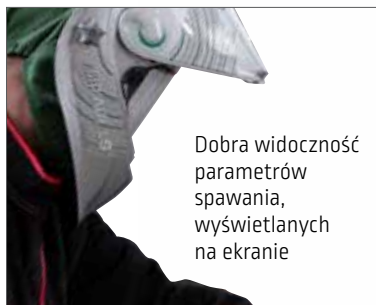


	Typ produktu	Opis produktu	Indeks (chłodzenie powietrzem)	Indeks (chłodzenie cieczą)
1	Źródło prądowe	Speedtec® 400SP	K14258-1	
			K14258-2 (VRD)	
		Speedtec® 500SP	K14259-1	
			K14259-2 (VRD)	
2	Przewód zespolony	Powietrze 1 m	K14198-PG ⁽¹⁾	–
		Powietrze 3 m	K14198-PG-3M	–
		Powietrze 5 m	K14198-PG-5M	–
		Powietrze 10 m	K14198-PG-10M	–
		Powietrze 15 m	K14198-PG-15M	–
		Powietrze 20 m	K14198-PG-20M	–
		Powietrze 25 m	K14198-PG-25M	–
		Powietrze 30 m	K14198-PG-30M	–
		Ciecz 1 m	–	K14199-PGW ⁽¹⁾
		Ciecz 3 m	–	K14199-PGW-3M
		Ciecz 5 m	–	K14199-PGW-5M
		Ciecz 10 m	–	K14199-PGW-10M
Ciecz 15 m	–	K14199-PGW-15M		
Ciecz 20 m	–	K14199-PGW-20M		
Ciecz 25 m	–	K14199-PGW-25M		
Ciecz 30 m	–	K14199-PGW-30M		
3	Podajnik	LF 52D	K14335-1	
		LF 56D	K14336-1	
4	Chłodnica	Coolarc® 60	–	K14297-1
5	Wózek	Wózek 4-kołowy	K14298-1	
		Wózek 4-kołowy Dual	K14346-1	
6	Uchwyty MIG	LG PROMIG	zobacz akcesoria	
7	Wyposażenie opcjonalne	Przepływomierz	K14175-1	
8	Wyposażenie opcjonalne	Zestaw gniazd do podłączenia przewodu zespolonego z tyłu urządzenia (400SP / 500SP)	K14337-1	

⁽¹⁾ Tylko do podłączenia od tyłu i wymaga instalacji wyposażenia opcjonalnego 8

DOSKONAŁA ERGONOMIA

Możliwość przyłączenia przewodów z przodu urządzenia (standardowo) lub od tyłu (opcjonalnie)
Podłączenie przewodów nie wymaga użycia narzędzi



Dobra widoczność parametrów spawania, wyświetlanych na ekranie

Prosta i wygodna obsługa, nawet w rękawicach spawalniczych.



Praktyczna rączka zapewnia łatwe chwytanie w rękawicach i bezpieczne przestawianie urządzenia

Przewód zespolony pośredni

- Wąż osłonowy przewodów typu Heavy-duty i wojskowe wtyki przewodu sterującego
- Odciążki naprężeń na obu końcach przewodu zespolonego zabezpieczają wtyki przed przypadkowym wyrwaniem.
- Szeroki zakres długości (do 30 m), chłodzenie cieczą lub powietrzem



NOWOŚĆ

COOLARC® 60

- Nowa, bardziej wydajna chłodnica
- Wlot z przodu ułatwia napełnianie
- Wewnętrzne oświetlenie LED zapewnia dobrą widoczność poziomu chłodziwa
- Czujnik przepływu dla bezpiecznej pracy uchwytu spawalniczego
- Możliwość podłączenia węży wodnych z tyłu urządzenia

ERGONOMICZNA KONSTRUKCJA UŁATWIA CODZIENNĄ PRACĘ SPAWACZA

NOWOŚĆ

Wózek 4-kołowy

Nowe podwozie Heavy Duty

- Gumowe ochraniacze zabezpieczające stopy przed uderzeniem
- Duże koła – łatwość pokonywania przeszkód (np. kable, progi)
- Niezwykle wytrzymałe i stabilne, nawet przy nachyleniach powierzchni do 15°
- Obniżona półka na butlę z gazem
- Łatwe manewrowanie i mała powierzchnia obrysu urządzenia
- 4 uchwyty transportowe ułatwiające mocowanie i bezpieczne przenoszenie
- Bezpieczne i łatwe mocowanie butli gazowej za pomocą łańcucha

Gumowe ochraniacze zabezpieczające stopy przed uderzeniem

4 uchwyty transportowe ułatwiające mocowanie i bezpieczne przenoszenie

Obracany podajnik drutu, wspornik obrotowy umożliwia ustawienie podajnika drutu w dowolnej pozycji



Miejsce na uchwyt spawalniczy

Wieszak na przewód zespolony do utrzymania porządku po pracy i podczas transportu urządzenia spawalniczego, szczególnie w przypadku długich przewodów



Obniżona półka na butlę z gazem



DOSKONAŁA ERGONOMIA



Ostona czołowa panelu sterowniczego
chroni wyświetlacz przed uszkodzeniem

Miejsce na uchwyt spawalniczy:
zawsze pod ręką, gotowy do pracy

Start Time	Average WFS (inches)	Average current (A)	Average voltage (V)	Arc Time (s)	Mode	Job	Job (Name)
26.09.2020 21:33	1.49	164	21.13	35	3	-	-
27.09.2020 19:53	1.49	163	21.23	23	3	-	-
27.09.2020 19:55	1.49	163	21.35	15	3	-	-
27.09.2020 19:59	1.49	162	21.16	32	3	-	-
27.10.2020 10:53	6.60	215	23.6	32	12	3	Welder 1
27.10.2020 10:55	6.60	218	23.55	33	12	3	Welder 1
27.10.2020 10:58	6.60	220	23.45	31	12	3	Welder 1
27.10.2020 11:02	6.60	214	23.56	32	12	3	Welder 1
27.10.2020 11:04	6.60	219	23.3	35	12	3	Welder 1
27.10.2020 11:12	4.31	140	20.4	33	12	-	-
27.10.2020 16:15	4.31	140	20.5	15	12	-	-
27.10.2020 16:19	4.31	140	20.3	14	12	-	-
27.10.2020 16:21	4.31	140	20.35	12	12	-	-
27.10.2020 16:21	4.31	140	20.5	14	12	-	-

NOWOŚĆ

Zegar i kalendarz

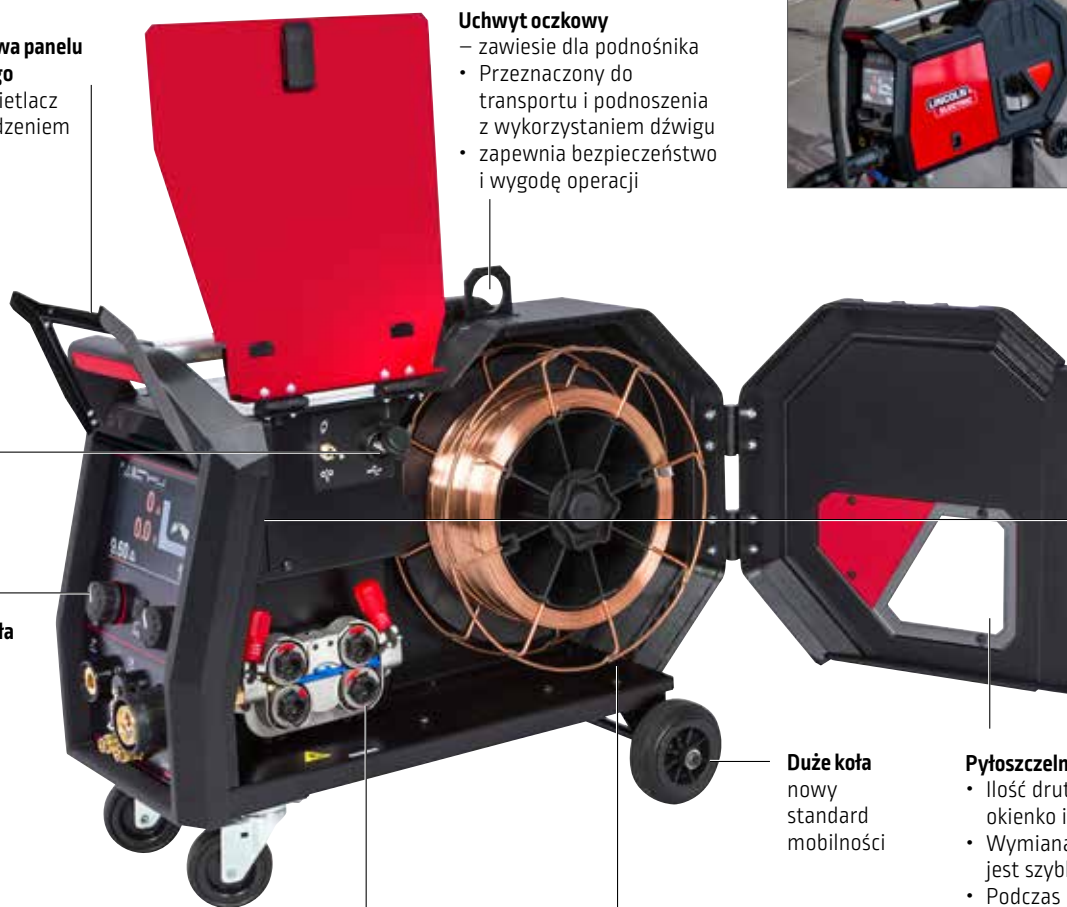
Dane spawalnicze mogą być monitorowane, zapisywane i zgrywane przez port USB



NOWOŚĆ

Głośnik

Sygnaly dźwiękowe podczas obsługi panelu sterowniczego (pokręta i przyciski) lub gdy wykonano niedozwoloną operację. Filmy szkoleniowe, reklamy i inne prezentacje wideo odtwarzane są z dźwiękiem.

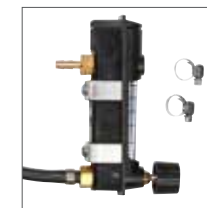


NOWOŚĆ

Nowe pokręta
bardziej precyzyjna regulacja parametrów

Uchwyt oczkowy

- zawieszanie dla podnośnika
- Przeznaczony do transportu i podnoszenia z wykorzystaniem dźwigu
- zapewnia bezpieczeństwo i wygodę operacji



Reduktor do regulacji przepływu gazu osłonowego
(opcjonalnie)

- Precyzyjna regulacja przepływu na stanowisku pracy
- Szczególnie przydatny przy zastosowaniu długich przewodów

Duże koła
nowy standard mobilności



Pyłoszczelna ostona szpuli z drutem

- Ilość drutu widoczna przez okienko inspekcyjne.
- Wymiana szpuli z drutem jest szybka i wygodna.
- Podczas pracy ostona szpuli pozostaje przez cały czas zamknięta.

Ułatwiony dostęp do szpuli drutu

Profesjonalny mechanizm podawania drutu

- Cztery napędzane rolki podajnika.
- Doskonałe prowadzenie drutu każdego rodzaju.
- Stałe oświetlenie wewnętrzne



INNOWACYJNY I INTUICYJNY PANEL STEROWNICZY

- Dwa pokręta i jeden przycisk zapewniają łatwą nawigację
- Ikony graficzne symbolizujące główne polecenia
- Łatwy wybór procesu i nastawy
- MechaPulse™ pozwala uzyskać wysokiej jakości, powtarzalne spoiny
- ARCFX™ – wizualizacja złącza
- Grubość materiału [mm] / WFS / A
- Blokady / Ograniczenie parametrów / Pamięć / Programy
- Menu dostępne w wielu językach: angielskim, niemieckim, francuskim, polskim, fińskim, hiszpańskim, włoskim, rosyjskim, holenderskim, rumuńskim, słowackim, węgierskim, czeskim, tureckim, portugalskim

Auto **USTAWIENIA AUTOMATYCZNE**
Wstępnie zapisane optymalne parametry spawania

ZŁĄCZE USB
Łatwa aktualizacja oprogramowania i diagnostyka, rejestr wykonanych spoin, umożliwiający monitoring jakości pracy

ROZSZERZONA FUNKCJONALNOŚĆ

NOWOŚĆ



Głośnik
Działania na panelu sterowniczym (regulacja pokrętłami i naciśnięcie przycisku) oraz pojawiające się błędy sygnalizowane są dźwiękiem.

NOWOŚĆ



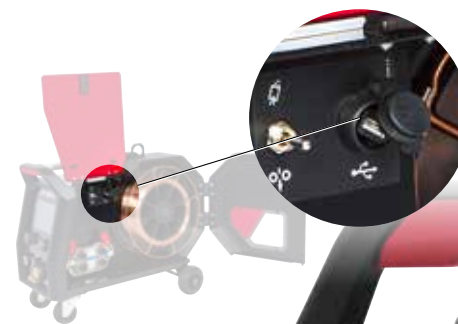
Nowe pokręta
bardziej precyzyjna regulacja parametrów.

NOWOŚĆ



Zegar i kalendarz
Prosty monitoring jakości prac spawalniczych i nagrywanie danych przez port USB.

PROSTA KOMUNIKACJA



7" KOLOROWY WYŚWIETLACZ!



Prosta i wygodna obsługa, nawet w rękawicach spawalniczych.

PODSTAWOWE NASTAWY ŁATWOŚĆ OBSŁUGI

STANDARDOWY PANEL STEROWNICZY

Pamięć użytkownika i wybór procesu spawalniczego:

- Prosty i szybki wybór procesu przez naciśnięcie przycisku, wybór jednego z 4 programów spawania zapisanych w pamięci użytkownika lub jednego z 4 procesów spawania (MIG/MAG, FCAW, MMA lub TIG)
- Wybrany parametr podświetlany jest diodą LED

NOWOŚĆ

Charakterystyki synergiczne



Szybki i łatwy dostęp do najczęściej stosowanych parametrów spawania:

- **Dynamika łuku** (w zależności od programu spawania)
- Ustawienie trybu pracy uchwytu spawalniczego **2/4-takt**
- **Prędkość dojazdowa drutu**
- **Czas upalania drutu**



Naklejka ze spisem numerów dostępnych procesów spawalniczych.



Porównanie LF 56D oraz LF 52D

Porównanie obu podajników drutu przedstawia ich przydatność dla różnych zastosowań



PROCES SPAWALNICZY

	WSZYSTKIE METODY SPAWANIA MIG/MAG	PULS	PROGRAMY SYNERGICZNE	SSA/SSP /HPS	MECHAPULSE™	MMA	TIG	CAG
LF 56D	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
LF 52D	✓	✓	✓	✓	-	✓	✓	✓

LF 56D	Cechy i funkcje podajników	LF 52D
7-calowy kolorowy wyświetlacz TFT	Typ panela sterowniczego	LED
✓	Głośnik	-
✓	Zegar i kalendarz	-
✓	ARCT™FX [grubość materiału w mm / A]	-
✓	Konfiguracja wyświetlacza	-
✓	Nastawy automatyczne	-
49	Pamięć / Programy	(4+4)
✓	Limity parametrów	-
✓	Funkcje blokady	-
✓	Wybór języka menu	-
✓	ZŁĄCZE USB	-
✓	Zapis/odczyt do/z pliku	-
✓	Logi spawania / historia	-
✓	Uchwyt typu Cross-switch	-
✓	Uchwyt Push-Pull	-
✓	Procedura A/B	-
✓	Wybór pamięci z uchwytu	-
✓	Wersja oprogramowania	✓
✓	Przywrócenie nastaw fabrycznych	✓
✓	Arc Control	✓
✓	Tryb pracy uchwytu 2/4-takt	✓
✓	Spawanie punktowe	✓
✓	Test gazu	✓
✓	Test „zimnego” drutu	✓
✓	Czas wypływu gazu przed/po	✓
✓	Prędkość dojazdu	✓
✓	Procedura startowa	-
✓	Procedura krateru	✓
✓	Czas upalania drutu	✓
✓	Hot Start (MMA)	✓
✓	Arc Force (MMA)	✓

PERFEKCYJNE PODAWANIE DRUTU

Profesjonalny mechanizm podawania drutu – solidny i precyzyjny

- 4 rolki napędowe – stabilne podawanie drutu różnego typu
- Obudowa z aluminium – wydłużona trwałość
- Duża średnica rolek (37 mm) dla optymalnego prowadzenia drutu
- Wymiana rolki – prosta, bez użycia narzędzi
- Fabrycznie montowane rolki do drutu 1,0 mm i 1,2 mm ze stali niskostopowej i nierdzewnej



Wyjście do podłączenia beczki z drutem (wymagany dodatkowy adapter). Zastosowanie beczki z drutem to rzadsza wymiana i oszczędność czasu

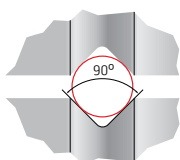
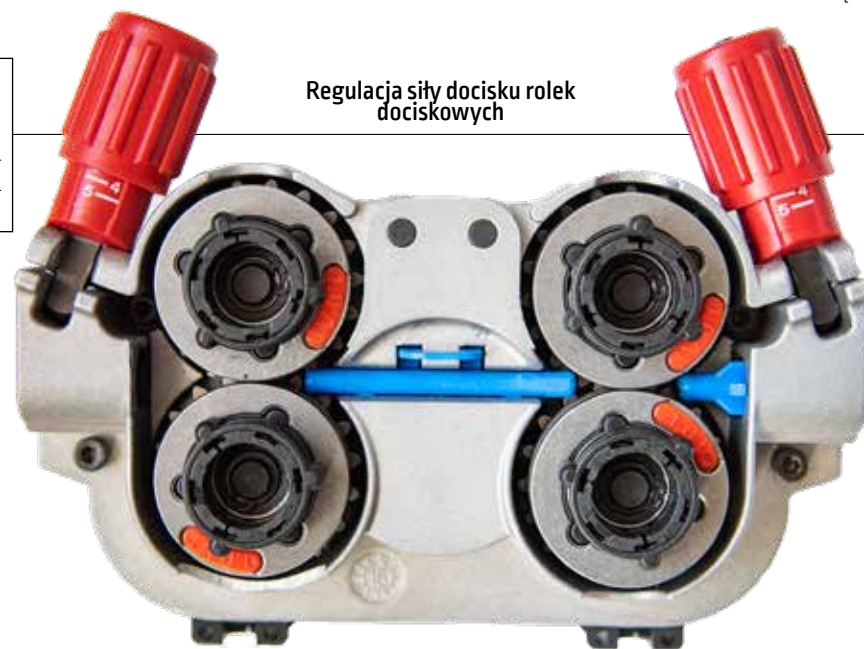
Niezależna regulacja siły dociskowej dla rolek ciągnących i podających

Oddzielne nastawy dla drutu z aluminium, stali niestopowej, nierdzewnej, brązu oraz drutu proszkowego

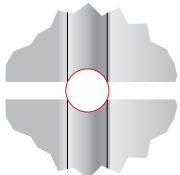
Stal niestopowa	3-5
Stal nierdzewna	
Brąz	
Drut proszkowy	2,5-3,5
Aluminium	1,5-2,5

Regulacja siły docisku rolek dociskowych

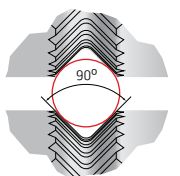
3-5	Stal niestopowa
	Stal nierdzewna
	Brąz
2,5-3,5	Drut proszkowy
1,5-2,5	Aluminium



Rolki z rowkiem V-kształtnym do stali niestopowej i nierdzewnej



Rolki z rowkiem U-kształtnym do aluminium



Rolki radełkowane z rowkiem V-kształtnym do drutów proszkowych

Kod kolorystyczny dla łatwego rozróżnienia średnicy drutu



Nowy mechanizm blokujący, szybka wymiana rolek i prowadnic

Wymiana rolki w kilku krokach – prosta, bez użycia narzędzi

- 1 Odblokuj mechanizm obrotowy rolki
- 2 Zwolnij dźwignię rolki dociskowej
- 3 Wymień rolkę



WYJĄTKOWA NIEZAWODNOŚĆ

Wysoki cykl pracy 420A/100%

- 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
- Automagiczne 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
- Solidna, metalowa konstrukcja
- Stopień ochrony IP23
- 5-letnia gwarancja – na części i robociznę**

WIODĄCA NA RYNKU
**5-LETNIA
GWARANCJA***



NAJLEPSZY. W BRANŻY

Łatwy serwis i konserwacja

Łatwy dostęp do elementów wewnątrz urządzenia
Aktualizacja oprogramowania przy użyciu komputera lub USB (LF 56D)

Funkcja „wentylator jeśli potrzebny” (F.A.N.™) w inwertorze



KIERUNEK POWIETRZA

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

* Obejmuje źródła prądu: 3-letnia standardowa gwarancja rozszerzona o dodatkowe 2 lata po rejestracji.
www.lincolnelectric.com/LEExtranet/ProductRegistration/PRExtWarMain.aspx

MODUŁ INWERTERA

Wytrzymała ochronna ramka montażowa

Płytki z obwodami drukowanymi są chronione przed wpływami środowiska dzięki zastosowaniu specjalnej powłoki zabezpieczającej oraz ochronnych ramek montażowych.

- Płyty PCB produkowane są w firmie Lincoln Electric
- Obwody elektroniki są w pełni zabezpieczone, nawet po zamontowaniu w pozycji pionowej lub odwróconej
- Zdolność do przetrwania w najtrudniejszych warunkach testowych
- Dwustronnie zabezpieczone obwody elektroniczne PCB

DWUSTRONNIE ZABEZPIECZONE OBWODY ELEKTRONICZNE PCB

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

OSZCZĘDNOŚĆ KOSZTÓW ENERGII

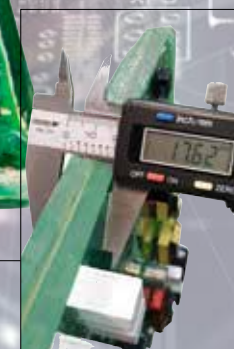
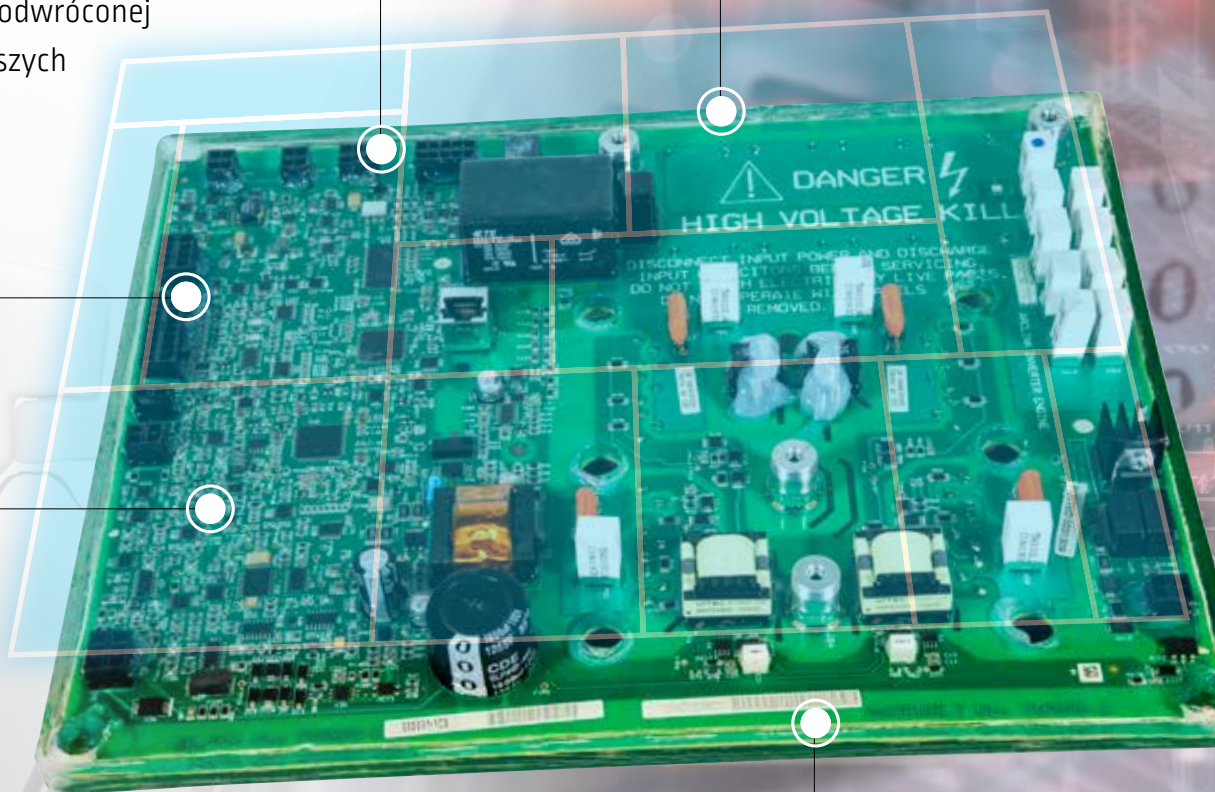
Niższy pobór energii elektrycznej dzięki wysokiej sprawności i trybom automatycznym (standby/shutdown).

PRAWDZIWI TYTAN PRACY

Wysoki cykl pracy 420A/100% przy temperaturze otoczenia 40°C

W KAŻDYCH WARUNKACH

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



WYDŁUŻONA TRWAŁOŚĆ

COOLARC® 60

NOWOŚĆ

- 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

Wewnętrzne oświetlenie LED
zapewnia dobrą widoczność poziomu chłodziwa



Filtr przepływowy
zapewnia czystość chłodziwa

Proste podłączenie i łatwa instalacja

Czujnik przepływu
dla bezpiecznej pracy uchwytu spawalniczego

Chłodnica może pracować w jednym z trzech trybów:
AUTO/ON/OFF, które umożliwiają redukcję poboru energii oraz wydłużają trwałość urządzenia



Możliwość podłączenia wężów wodnych z tyłu urządzenia
(gdy przewód zespolony podłączony jest z tyłu źródła prądowego)

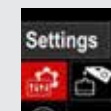


Wyłącznik ON/OFF czujnika przepływu
przydatny podczas procedury napełniania

Nowa chłodnica COOLARC® 60 w pełni sterowana przez źródło prądowe



Po podłączeniu chłodnicy w menu pojawia się dodatkowy symbol

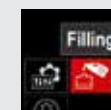
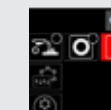
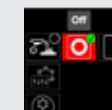
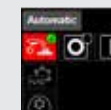


Ustawienia
– dostępne są trzy tryby pracy chłodnicy:

1. AUTO

2. OFF

3. ON



Procedura napełniania
szczegółowa instrukcja napełniania krok po kroku



UCHWYTY MIG KLASY PREMIUM – LINGUN® PROMIG™ GWARANTOWANA WYDAJNOŚĆ

NOWOŚĆ

Nowa seria zbudowana jest na bazie znanej serii Premium: PROMIG, wykorzystując części eksploatacyjne o długiej trwałości z tej serii.

- Oporność na wysoką temperaturę i udary mechaniczne.
- Własne części eksploatacyjne o dużej trwałości (wspólne dla PROMIG NG)
- Dedykowane, wysokiej jakości przewodniki, zapewniające płynne podawanie drutu
- Uprozczone użytkowanie i zarządzanie częściami eksploatacyjnymi skraca czasu przestoju
- Dysza gazowa z gwintem
- Szeroki zakres.
- Wydłużona gwarancja, dwukrotnie dłuższa niż dla większości produktów konkurencji
- Zgodność z normą EN 60974-7.

**DO 70% KG
WIĘCEJ DRUTU
SPAWALNICZEGO
NA 1 KOŃCÓWKĘ
PRĄDOWĄ***



**Wytrzymałość
mechaniczna**



Ochrona termiczna

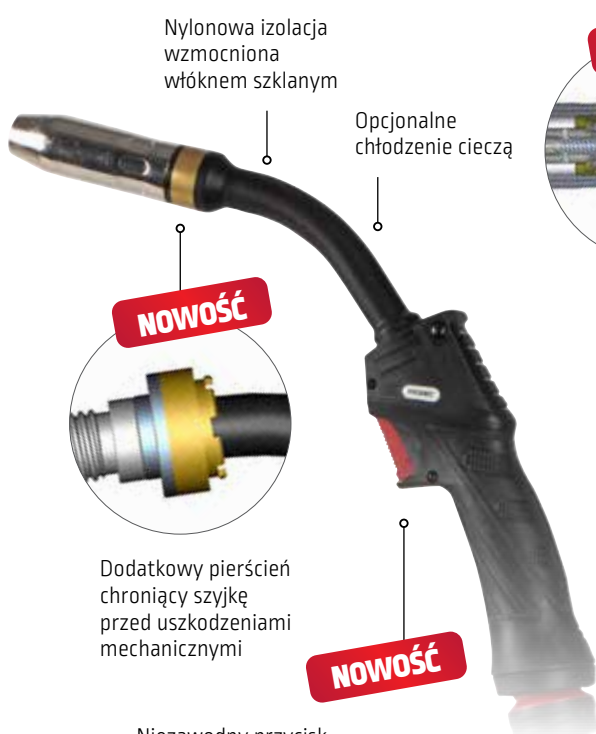


**Redukcja
przebojów**



**Wysoka trwałość
przewodów
spawalniczych**

UCHWYTY MIG KLASY PREMIUM – LINGUN® PROMIG™



Nylonowa izolacja wzmocniona włóknem szklanym

Opcjonalne chłodzenie cieczą

NOWOŚĆ

Dodatkowy pierścień chroniący szyjkę przed uszkodzeniami mechanicznymi

NOWOŚĆ

Niezawodny przycisk, sprawdzony w trudnych warunkach

NOWOŚĆ



Dysza typu mono-block: podwójny uchwyt dyszy Izolacja z PTFE i szkła krzemowego

NOWOŚĆ



Ergonomiczny i elastyczny przegub kulowy

NOWOŚĆ



Specjalna konstrukcja rękojeści z kanalikami powietrznymi, które zapewniają lepszą ochronę termiczną i wydłużają trwałość uchwytu.

NOWOŚĆ



Niezawodne kable spawalnicze zaprojektowane i skonstruowane tak, aby wytrzymały ponad 1 milion zgięć

Solidna rączka, dwa rozmiary



Dedykowane przewodniki drutu, wykonane z surowców o wyższej wytrzymałości na rozciąganie, zapewniają większą sztywność, mniejsze tarcie i dłuższą trwałość.

**PŁYNNIE
PODAWANIE
DRUTU ZAPEWNI
NIEPRZERWANE
SPAWANIE**



UCHWYTY CHŁODZONE POWIETRZEM



UCHWYTY CHŁODZONE CIECZĄ

		LG PROMIG 300	LG PROMIG 400	LG PROMIG 330W	LG PROMIG 400W	LG PROMIG 500W
Cykl pracy	CO ₂	300 A @ 60%	400 A @ 60%	330 A @ 100%	400 A @ 100%	500 A @ 100%
	M21	270 A @ 60%	370 A @ 60%	300 A @ 100%	370 A @ 100%	450 A @ 100%
Średnica drutu		1,0-1,2 mm	1,0-1,6 mm	0,8-1,0 mm	1,0-1,2 mm	1,0-1,6 mm
Wypożyczenie fabryczne	Końcówka prądowa	1,2 mm, stal	1,2 mm, stal	1,0 mm, stal	1,2 mm, stal	1,2 mm, stal
	Dysza	Ø 16 mm	Ø 16 mm	Ø 14 mm	Ø 16 mm	Ø 16 mm
Rozmiar i funkcje uchwytu		duży	duży	mały	mały	duży
Typowe zastosowania		Produkcja kotłów i zbiorników, konstrukcje stalowe	Grube arkusze blachy, przemysł ciężki, gdy nie jest dostępne chłodzenie cieczą	Precyzyjne i intensywne prace spawalnicze	Intensywne prace spawalnicze, produkcja kotłów i zbiorników, konstrukcje stalowe, spawanie zmechanizowane	Grube arkusze blachy, ciężkie prace spawalnicze
Indeks						
	3 m	W000345066-2	W000345072-2	W000345063-2	W000345069-2	W000345075-2
	4 m	W000345067-2	W000345073-2	W000345064-2	W000345070-2	W000345076-2
	5 m	W000345068-2	W000345074-2	W000345065-2	W000345071-2	W000345077-2

DANE TECHNICZNE

ŹRÓDŁA PRĄDOWE

Produkt	Indeks	Napięcie zasilania	Bezpiecznik (A)	Maks. moc wejściowa (kVA)	Parametry spawania (A) przy +40°C		Zakres napięcia łuku (V)	Zakres prądu spawania (A)	Napięcie stanu jałowego (szczyt.)	Zakres temperatury		Klasa EMC	Ciężar (kg)	Wymiary Sz. x Wys. x Gł. (mm)	Stopień ochrony
					100%	60%				MIG/MAG					
Speedtec® 400SP	K14258-1	400V/3Ph 50/60Hz ± 15%	25	18,1	420	-	15-45	20-420	65 VDC	-10°C do +40°C	-25°C do +55°C	A	53,5	625 x 295 x 550	IP23
	K14258-2 (VRD)														
Speedtec® 500SP	K14259-1		32	25		500		20-500							
	K14259-2 (VRD)														

PODAJNIK DRUTU

Produkt	Indeks	Złącze gazowe	Mechanizm podajnika	Średnica rolek podających (mm)	WFS (m/min)	Średnica drutu (mm)				Maks. ciężar szpuli z drutem (kg)	Maks. średnica szpul (mm)	Maks. ciśnienie gazu ostonowego	Zakres temperatury		Klasa EMC	Ciężar (kg)	Wymiary Sz. x Wys. x Gł. (mm)	Stopień ochrony
						Fe	Ss	Mc /Fc	Al				praca	przechowywania				
LF 52D	K14335-1	Euro	4 rolki, wszystkie napędzane, jeden silnik	37,2	1,5-22	0,8-1,6	0,8-1,6	0,9-1,6	1,0-1,6	18	300	0,5 MPa	-10°C do +40°C	-25°C do +55°C	A	17,0	302 x 642 x 516	IP23
LF 56D	K14336-1					17,7												

CHŁODNICA

Produkt	Indeks	Wydajność chłodnicza @1l/min	Zalecane chłodziwo	Pojemność zbiornika (l)	Ciśnienie maksymalne (MPa)	Zakres temperatury		Klasa EMC	Ciężar (kg)	Wymiary Sz. x Wys. x Gł. (mm)	Stopień ochrony
						praca	przechowywania				
Coolarc® 60	K14297-1	1,1 kW @+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 przednich (mm)	Średnica kół tylnych (mm)	Ciężar (kg)	Wymiary Sz. x Wys. x Gł. (mm)	Pozostałe cechy
Wózek 4-kołowy	K14298-1	240	1700	125	250	36	534 x 905 x 999	Obniżona półka na butle z gazem, gumowe ochroniacze zabezpieczające stopy przed uderzeniem, 4 uchwyty transportowe ułatwiające mocowanie i bezpieczne przenoszenie
Wózek 4-kołowy Dual	K14346-1	2 x 240	2 x 1700			50	760 x 980 x 999	2 podajniki drutu i 2 butle z gazem do wersji Dual

AKCESORIA

		SPEEDTEC® 400SP	SPEEDTEC® 500SP	LF 52D	LF 56D
		K14258-1 K14258-2 (VRD)	K14259-1 K14259-2 (VRD)	K14335-1	K14336-1
LF 52D	K14335-1	•	•	–	–
LF 56D	K14336-1	•	•	–	–
Coolarc® 60	K14297-1	•	•	–	–
Freezcool 9,6 l	W000010167	•	•	–	–
Wózek 4-kołowy	K14298-1	•	•	•	•
Wózek 4-kołowy Dual	K14346-1	•	•	•	•
Zestaw gniazd do podłączenia przewodu zespolonego z tyłu [SP 400SP/500SP]	K14337-1	•	•	–	–
Zdalne sterowanie, 12-pinów	K14348-1	•	•	–	–
Wymienny panel sterowniczy [U7]	K14347-1	•	•	–	–
Przewód masowy 400 A – 70 mm ² – 5 / 10 / 15 m	GRD-400A-70-xM*	•	•	–	–
Przewód masowy 600 A – 95 mm ² – 5 / 10 m	GRD-600A-95-xM*	•	•	–	–
Przewód z uchwytem elektrodowym 400A / 70 mm ² – 5 m	E/H-400A-70-5M	•	•	•	•
Uchwyt do żłobienia elektropowietrznego FLAIR 600 z regulacją przepływu w uchwycie	W000010136	•	•	•	•
Przewód zespolony pośredni, powietrze					
Przewód zespolony 5-pin G – 70 mm ² – 1 / 3 / 5 / 10 m	K14198-PG-xM*	•	•	•	•
Przewód zespolony 5-pinowy G – 95 mm ² 15 / 20 / 25 / 30 m	K14198-PG-xM*	•	•	•	•
Przewód zespolony pośredni, ciecz					
Przewód zespolony 5-pin W – 95 mm ² – 1 / 3 / 5 / 10 / 15 / 20 / 25 / 30 m	K14199-PGW-xM*	•	•	•	•
Zestaw do podłączenia chłodzenia cieczą ⁽¹⁾	K14208-1	•	•	•	•
LINC GUN®					
Uchwyt MIG LG PROMIG 300 – chłodzenie powietrzem – 3 m	W000345066-2	–	–	•	•
Uchwyt MIG LG PROMIG 300 – chłodzenie powietrzem – 4 m	W000345067-2	–	–	•	•
Uchwyt MIG LG PROMIG 300 – chłodzenie powietrzem – 5 m	W000345068-2	–	–	•	•
Uchwyt MIG LG PROMIG 400 – chłodzenie powietrzem – 3 m	W000345072-2	–	–	•	•
Uchwyt MIG LG PROMIG 400 – chłodzenie powietrzem – 4 m	W000345073-2	–	–	•	•
Uchwyt MIG LG PROMIG 400 – chłodzenie powietrzem – 5 m	W000345074-2	–	–	•	•
Uchwyt MIG LG PROMIG 330W – chłodzenie cieczą – 3 m	W000345063-2	–	–	•	•
Uchwyt MIG LG PROMIG 330W – chłodzenie cieczą – 4 m	W000345064-2	–	–	•	•
Uchwyt MIG LG PROMIG 330W – chłodzenie cieczą – 5 m	W000345065-2	–	–	•	•
Uchwyt MIG LG PROMIG 400W – chłodzenie cieczą – 3 m	W000345069-2	–	–	•	•
Uchwyt MIG LG PROMIG 400W – chłodzenie cieczą – 4 m	W000345070-2	–	–	•	•
Uchwyt MIG LG PROMIG 400W – chłodzenie cieczą – 5 m	W000345071-2	–	–	•	•
Uchwyt MIG LG PROMIG 500W – chłodzenie cieczą – 3 m	W000345075-2	–	–	•	•
Uchwyt MIG LG PROMIG 500W – chłodzenie cieczą – 4 m	W000345076-2	–	–	•	•
Uchwyt MIG LG PROMIG 500W – chłodzenie cieczą – 5 m	W000345077-2	–	–	•	•
Adapter szpuli S300 (300 mm)	K10158	–	–	•	•
Adapter szpuli S300 (300 mm)	K10158-1	–	–	•	•
Adapter szpuli S200 (200 mm)	R-1019-125-1/08R	–	–	•	•
Adapter TIG EURO	KP10519-8	–	–	•	•
Przeptywomierz	K14175-1	–	–	•	•
Szybkozłączka szpuli podajnika drutu	K14204-1	–	–	•	•
Wózek HD do podajników drutu	K14350-1	–	–	•	•
Zdalne sterowanie, 6-pin, 15 m (wymagany adapter K2909-1)	K10095-1-15M	–	–	–	•
Zdalne sterowanie RC-7 Advanced	K14203-1	•	•	•	•
Adapter 6-pin/12-pin	K2909-1	–	–	–	•
Zadajnik MIG, 7 m, 12-pin	K14091-1	–	–	–	•



COOLARC® 60
K14297-1

**ZDALNE
STEROWANIE
RC-7 ADVANCED**
K14203-1



**WÓZEK
4-KOŁOWY**
K14298-1

**PRZEWÓD ZESPOLONY
POŚREDNI
POWIETRZE**
K14198-PG (1 m)
K14198-PG-xM*

CIECZ
K14199-PGW (1 m)
K14199-PGW-xM*



* x = długość (m)

⁽¹⁾ Wymagany w przypadku przewodów zespolonych z chłodzeniem cieczą o długości powyżej 1 m

ROLKI PODAJĄCE DO LF 52D/LF 56D

Rolki podające do drutów litych

Rolki podające 0,6 / 0,8VT FI37 4 rolki (zielony / niebieski)	KP14150-V06/08
Rolki podające 0,8 / 1,0VT FI37 4 rolki (niebieski / czerwony)	KP14150-V08/10
Rolki podające 1,2 / 1,6VT FI37 4 rolki (pomarańczowy / żółty)	KP14150-V12/16
Rolki podające 1,6 / 2,4VT FI37 4 rolki (żółty / szary)	KP14150-V16/24
Rolki podające 0,9 / 1,1VT FI37 4 rolki	KP14150-V09/11
Rolki podające 1,4 / 2,0VT FI37 4 rolki	KP14150-V14/20

Rolki podające do drutów aluminiowych

Rolki podające 0,6 / 0,8AT FI37 4 rolki (zielony / niebieski)	KP14150-U06/08A
Rolki podające 0,8 / 1,0AT FI37 4 rolki (niebieski / czerwony)	KP14150-U08/10A
Rolki podające 1,0 / 1,2AT FI37 4 rolki (czerwony / pomarańczowy)	KP14150-U10/12A
Rolki podające 1,2 / 1,6AT FI37 4 rolki (pomarańczowy / żółty)	KP14150-U12/16A
Rolki podające 1,6 / 2,4AT FI37 4 rolki (żółty / szary)	KP14150-U16/24A

Rolki podające do drutów proszkowych

Rolki podające 1,2 / 1,6RT FI37 4 rolki (pomarańczowy / żółty)	KP14150-V12/16R
Rolki podające 1,4 / 2,0RT FI37 4 rolki	KP14150-V14/20R
Rolki podające 1,6 / 2,4RT FI37 4 rolki (żółty / szary)	KP14150-V16/24R
Rolki podające 0,9 / 1,1RT FI37 4 rolki	KP14150-V09/11R
Rolki podające 1,0 / 1,2RT FI37 4 rolki (- / pomarańczowy)	KP14150-V10/12R

Prowadniki drutu

Zestaw prowadnika drutu, niebieski, 0,6-1,6	0744-000-318R
Zestaw prowadnika drutu, czerwony, 1,8-2,8	0744-000-319R
Prowadnik drutu Euro 0,6-1,6	D-1829-066-4R
Prowadnik drutu Euro 1,8-2,8	D-1829-066-5R

Każdy produkt zawiera:

- prowadnik metalowy, kompatybilny z uchwytami z wtykiem EURO
- 4 rolki podające
- zestaw prowadnika z tworzywa sztucznego



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. Odpowiadamy na zapytania naszych klientów na podstawie informacji przez nich przekazanych oraz według najlepszej wiedzy na temat rozpatrywanego zastosowania, jaką posiadamy w danym momencie. Nie jesteśmy jednak w stanie zweryfikować informacji nam przekazanych ani ocenić wymagań technicznych w każdym konkretnym przypadku, a w szczególności, gdy potrzeby klienta zbyttnio 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 produktów sprzedanych przez Lincoln Electric jest całkowicie pod kontrolą klienta i wyłącznie klient jest za to odpowiedzialny. Wiele czynników poza kontrolą Lincoln Electric ma wpływ na wyniki osiągnięte przy zastosowaniu różnych typów metod produkcji i wymagań serwisowych.

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.eu.



www.lincolnelectriceurope.com

