

INVERTEC V145-S

Ручная дуговая сварка штучным электродом Аргодуговая сварка неплавящимся электродом

Invertec V145 - S – инверторный источник, предназначенный для электродуговой сварки штучным электродом и аргодуговой сварки неплавящимся электродом. Источник имеет крутопадающую вольтамперную характеристику и позволяет вести сварку на постоянном токе. Используя последние достижения инверторной технологии, он гарантирует стабильность процесса и получение качественного сварного соединения.



ПРЕИМУЩЕСТВА ЛИНКОЛЬНА

- Стабильное горение дуги для широкого спектра сварочных электродов.
- Функция “Лифт-старт”, увеличивающая срок службы вольфрамового электрода.
- Встроенные функции “Форсированный старт” и “Снижение тока короткого замыкания”.
- Малый вес (6 кг) и компактность, обеспечивающие мобильность аппарата.
- Подключение к однофазной сети питания на 230В.
- Максимальный сварочный ток – 145 А для сварки электродами диаметром до 4 мм.
- Прочный корпус сварочного источника.
- Возможность подключения к автономному генератору переменного тока при работе в полевых условиях.
- Компенсация колебаний напряжения сети питания.
- Термостатическая защита от перегрузок.
- Безопасность и надежность гарантируется стандартами IEC974-1 и CE, на основе которых разработан источник.
- Два года гарантии на качество комплектующих и сборки.

ТЕХНИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ

Наименование	Номер по каталогу	Напряжение сети питания	Размер входного предохранителя	Вес, кг	Габаритные размеры Н x W x D, мм	Класс защиты	Класс изоляции
Invertec V145-S	K14009-1	230 В 1 Фаза	16А	6	288x158x392	IP23	Н

ВЫХОДНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Диапазон регулировки сварочного тока	Номинальная выходная мощность	Напряжение холостого хода
5 – 145 А	145 А / 35% 105 А / 100%	48 В

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ АКСЕССУАРЫ

Номер по каталогу	Описание
140А-16-3М	Комплект сварочных аксессуаров для ручной дуговой сварки со сварочными кабелями длиной 3 м.
W0400062A	Комплект горелки для аргодуговой сварки со сварочным кабелем длиной 4 м

ОСНОВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ

Небольшие размеры и малый вес аппарата обеспечивают его мобильность. Прочный корпус сварочного источника и надежное исполнение внутренних элементов позволяют эксплуатировать его как на монтаже, так и в цеху. В полевых условиях аппарат можно подключать к автономному генератору переменного тока.

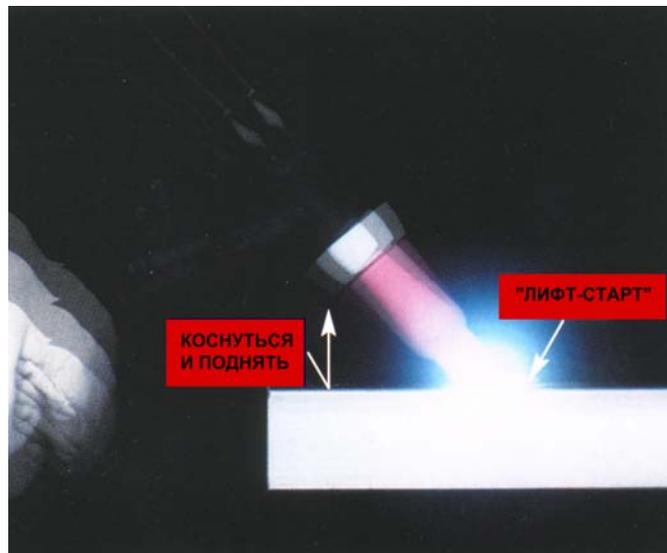
Встроенная функция “Форсированный старт” временно увеличивает величину сварочного тока в момент зажигания дуги. При этом улучшается зажигание дуги и внешний вид сварочного шва.

Функция “Снижение тока короткого замыкания” уменьшает ток короткого замыкания до очень низкой величины в том случае, если сварщик замыкает электрод на деталь, и он заливает. Это понижение тока позволяет оператору удалить заливший электрод из электрододержателя без больших брызг. При этом электрододержатель не повреждается.

При аргонодуговой сварке возбуждение дуги осуществляется точечным касанием (Функция “Лифт-Старт”). Перед зажиганием дуги сварщик касается электродом поверхности свариваемой детали. В этот момент течет ток низкой величины. После плавного отрыва неплавящегося электрода от

поверхности изделия возбуждается дуга, и сварочный ток выходит на рабочее значение.

Данный способ зажигания исключает использование осциллятора и позволяет увеличить срок службы вольфрамового электрода.



LINCOLN®
ELECTRIC

Stick Welders IE2.140
Invertec V140-S

THE LINCOLN ELECTRIC CO
22801, St. Clair Avenue, Cleveland, 44117, U. S. A.

Lincoln Electric Italia Srl
Via G. Adamoli 239 b/c
16141 Genova, Italy
тел.: +39 010 837911
факс: +39 010 8379151
<http://www.lincolnelectric.it>

ООО «ВЭЛДТЭК»
115280, Москва
Ул. Автозаводская дом 16
тел.: (495) 674 - 6154
тел./факс: (495) 674 - 6387
e-mail: sale@weldtech.ru