

INVERTEC V205-T AC/DC

Аргонодуговая сварка на переменном и постоянном токе

Сварочный источник *Invertec V205-T AC/DC*, предназначен для аргонодуговой сварки на переменном и постоянном токе. Разработанный на основе последних достижений инверторной технологии, он гарантирует стабильность процесса и получение качественного сварного соединения. В дополнение к аргонодуговой сварке источник может применяться для ручной дуговой сварки покрытыми электродами.



ПРЕИМУЩЕСТВА ЛИНКОЛЬНА

- Подключение к однофазной сети питания на 115 или 220 В.
- Автоматическое распознавание напряжения сети питания – 115/220 В.
- Разработан на основе последних достижений инверторной технологии.
- 200 А / ПВ40% при температуре эксплуатации +40°C.
- Компенсация коэффициента мощности обеспечивает высокую выходную мощность при сварке алюминия.
- Регулировка постоянной составляющей при аргонодуговой сварке алюминия на переменном токе.
- Установка трех видов форм переменного сварочного тока – прямоугольной, треугольной и синусоидальной.
- Регулировка частоты переменного сварочного тока для управления скоростью сварки и глубины проплавления.
- Простая и удобная панель управления.
- Цифровой дисплей для предварительной установки и контроля величины сварочного тока.
- Малый вес (17,6 м кг) и компактность, обеспечивающие мобильность аппарата.
- Возможность поставки системы с воздушным или водяным охлаждением сварочной горелки.
- Безопасность и надежность гарантируется стандартами EN60974-1 и EN 50199, 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
V205-T	K1855-2	115/220В, 1фаза	16А	17,6	380x210x480	IP23S	Н

Наименование	Номер по каталогу	Напряжение сети питания	Частота сети питания	Вес, кг	Габаритные размеры Н x W x D, мм
Coolarc20	K1904-1	220В, 1фаза	50Гц	9,4	180x210x480

ВЫХОДНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Диапазон регулировки сварочного тока	Номинальная выходная мощность при аргонодуговой сварке (напряжение сети питания)	Номинальная выходная мощность при ручной дуговой сварке (напряжение сети питания)	Напряжение холостого хода
6 – 200 А	200А/40% (220 В) 150А/35% (115В) 140А/100% (230В) 100А/100% (115В)	180А/35% (220В) 110А/35% (115В) 130А/100% (220В) 70А/100% (115 В)	53,7В

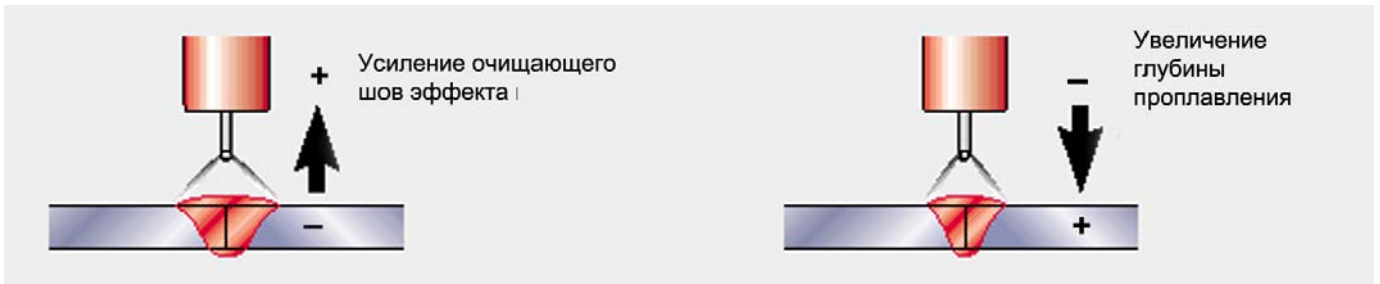


ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ АКСЕССУАРЫ

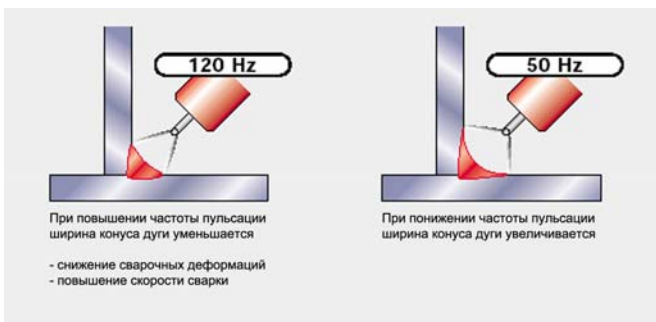
Номер по каталогу	Описание
K870	Пульт дистанционного управления Amptrol педального типа
W7995066A	Комплект сварочных аксессуаров для ручной дуговой сварки.
W0400068A	Комплект горелки воздушного охлаждения со сварочным кабелем длиной 4 м.
W0400069A	Комплект горелки водяного охлаждения со сварочным кабелем длиной 4 м.

ОСНОВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ

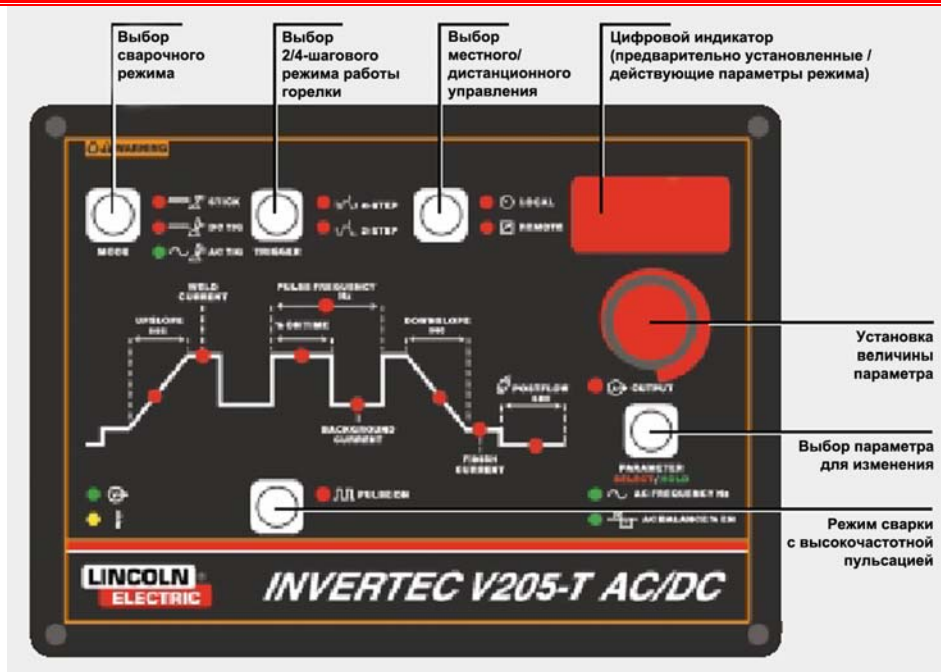
- Возможность регулировки баланса при аргодуговой сварке переменным током



- Регулировка частоты переменного сварочного тока для управления скоростью сварки и глубиной проплавления.



ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ



Диапазон регулировки частоты переменного тока, Гц	Диапазон регулировки постоянной составляющей переменного сварочного тока	Диапазон регулировки частоты при сварке импульсной дугой, Гц	Время действия пикового тока	Диапазон регулировки базового тока	Время нарастания сварочного тока	Длительность заднего фронта	Длительность после сварочной подачи защитного газа
20 - 150	35 - 85 %	0,25 - 500	5 - 95 %	6 - 200 A	0 - 10 сек	0,2 - 10 сек	0,2 - 60 сек



TIG Welders IE3.205.09.01
Invertec V205-T AC/DC

LINCOLN ELECTRIC ITALIA SRL
Via G. Adamoli 239 b/c 16141 Genova, Italy
Phone +39 010 837911, Fax +39 010 8379151
<http://www.lincolnelectric.it>

Международная штаб-квартира
22801, St. Clair Avenue
Cleveland, Ohio 44117-1199, USA
тел.: (216)481-8100
факс: (216)486-1363
<http://www.lincolnelectric.com>

Московский офис
115280, Москва
Avtozavodskaya 16
тел.: (495)981-0020
факс: (495)981-0020
E-mail: sale@weldtech.ru