

INVERTEC V160-S

Ручная дуговая сварка штучным электродом Аргодуговая сварка неплавящимся электродом

Invertec V160-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.
- Максимальный сварочный ток – 160 А для сварки электродами диаметром до 4 мм.
- Функции “Форсированный старт” и “Форсирование дуги”.
- Функция “Лифт-старт”, увеличивающая срок службы вольфрамового электрода.
- Удобная панель управления.
- Малый вес (10,5 кг) и компактность, обеспечивающие мобильность аппарата.
- Прочный корпус сварочного источника.
- Компенсация колебаний напряжения сети питания.
- Термостатическая защита от перегрузок.
- Безопасность и надежность гарантируется стандартами EN60974-1 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 плавкого предохранителя	Вес, кг	Габаритные размеры Н x W x D, мм	Класс защиты	Класс изоляции	Стандарты
Invertec V160-S	WF200172	230 В 1 Фаза	16А	10,5	320x200x430	IP23S	H	EN 60974-1/ EN50199 CE

ВЫХОДНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Диапазон регулировки сварочного тока	Номинальная выходная мощность при аргодуговой сварке	Номинальная выходная мощность при ручной дуговой сварке	Напряжение холостого хода
5 – 160 А	160 А / 35% 130 А / 100%	160 А / 35% 130 А / 100%	48 В

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ АКСЕССУАРЫ

Номер по каталогу	Описание
W79X0281R	Комплект сварочных аксессуаров для ручной дуговой сварки со сварочными кабелями длиной 5 м.
W0400070A	Комплект горелки для аргодуговой сварки со сварочным кабелем длиной 4 м

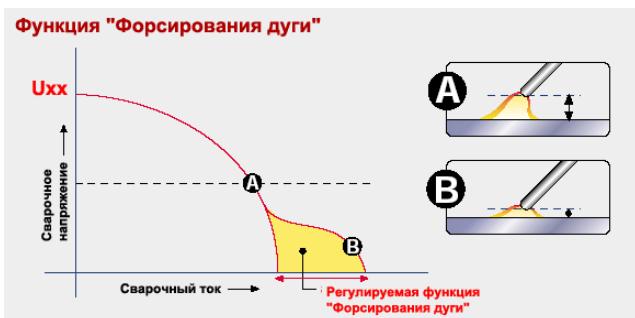
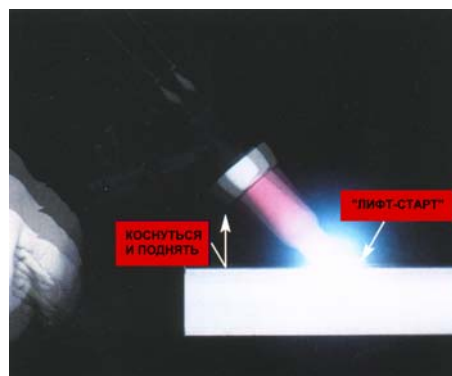
ОПИСАНИЕ

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 цеховых условиях. В полевых условиях аппарат можно подключать к автономному генератору переменного тока.

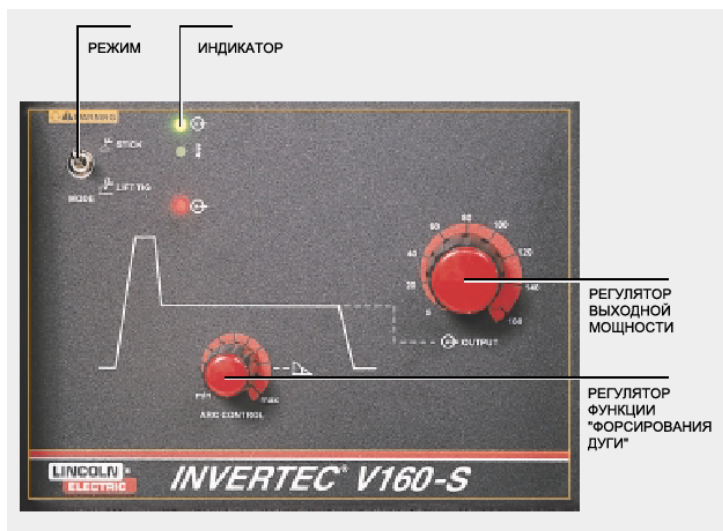
Встроенная функция "Форсированный старт" временно увеличивает величину сварочного тока в момент зажигания дуги. При этом улучшается зажигание дуги и внешний вид сварочного шва.

Функция "Форсирование дуги" регулирует ток короткого замыкания. В зависимости от типа электрода и области его применения устанавливают требуемую величину тока короткого замыкания. Это обеспечивает стабильность процесса при сварке длинной и короткой дугой и предотвращает "залипание" электрода.

При аргодуговой сварке возбуждение дуги происходит точечным касанием ("Лифт-Старт"). Данный способ зажигания исключает использование осциллятора и позволяет увеличить срок службы вольфрамового электрода.



ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ



**LINCOLN®
ELECTRIC**

Stick Welders IE2.160.10.01
Invertec V160-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>

Московский офис
117970, Москва
ул. Avtozavodskaya, 16
тел.: (495)981-0020
факс: (495)981-0020
E-mail: sale@weldtech.ru