INVERTEC® 175TP

Ведущие технологии в аргонодуговой DC сварке с удобным интерфейсом

ОДНОФАЗНЫЕ TIG АППАРАТЫ

Аппараты Invertec® 175TP для аргонодуговой сварки сочетают в себе прочную конструкцию, подходящую для работы в сложных условиях и отличные характеристики дуги.
Это полнофункциональные инверторные источники питания для аргонодуговой сварки на постоянном токе с точным контролем и легким зажиганием дуги в любых условиях.
Благодаря прочной мобильной конструкции они идеальны для работы как в цеховых, так и в полевых условиях, так как спроектированы с возможностью подключения к электрогенератору.
Invertec® 175TP оборудован системой корректировки коэффициента мощности (PFC), которая позволяет вести аргонодуговую сварку с силой тока до 175А с питанием 16А.

Процессы

MMA, TIG Pulse,
TIG HF, LIFT TIG

Выход CC DC

Вход 1 PHASE 50/60 Hz

Почему INVERTEC® 175TP ?

- **Продвинутый инверторный источник** обеспечивает аргонодуговую сварку лучшего качества
- **Удобная многофункциональная панель управления** с графическим и цифровым дисплеем, которая поможет вам легко установить необходимые параметры сварки
- **Возможность работы от генератора** позволяет работа на производственных объектах
- **Зажигание дуги HF и Lift TIG**
- **Коррекция коэффициента мощности (PFC)** PFC даёт низкое потребление тока, энергосбережение, низкие гармоники тока и уменьшение общего CO_2, производимого процессом сварки
- **Прочная конструкция электробезопасности (IP23)** покрытые платы электроники и оптимальный поток воздуха уменьшают загрязнения, чтобы продлить работоспособность оборудования даже в самых суровых условиях окружающей среды

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Продукт	Артикул	Напряжение сети (50-60Hz)	Диапазон сварочного тока (А)	Номинальная мощность	Номинальный предохранитель (А) (медл.)	Фактическое потребление (А)	Вес (kg)	Габаритные размеры ВхШхГ (мм)	Класс защиты
175TP	K14169-1	230V/1Ph +/- 20%	5-175	175А при 25% 140А при 60% 130А при 100%	16А	15,6	10,2	210 x 330 x 480	IP23

LSWR.RU - СВАРИМ.РФ

LINCOLN ELECTRIC

ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ

1. Цифровой дисплей
2. Режим сварки (MMA, Lift TIG, TIG HF)
3. TIG-сварка: 2/4-такта, прихватки
4. Режим выбора: Импульсная сварка - DC
5. Дистанц./непосредств. управление
6. Хранение программ и сброс
7. Полный контроль цикла сварки
8. Кабель питания с вилкой на 16 А
9. Разъём для TIG горелки
10. Штуцер для газового шланга
11. Разъём дистанционного управления
12. Входные гнёзда

- Полный контроль над всем циклом сварки: поджиг, прогрев, выход на режим, завершение процесса, заварка кратера, постпродувка, снижение сварочного тока, управление импульсом.
- 30 ячеек памяти

ПРИМЕНЕНИЕ

» Производство котлов
» Промышленные объекты, трубопроводы
» Металлические и каркасно-рамочные конструкции
» Техническое обслуживание и ремонт

ДЛЯ ЗАКАЗА

Наименование	Артикул
175TP	**K14169-1**
KIT 35C50 набор кабелей	W000011139
TIG ГОРЕЛКА WTT2 17RL	W000278884
TIG ГОРЕЛКА WTT2 26RL	W000278890
Регулятор сварочного типа Amptrol	K870
Пульт ДУ (15 м)	K14147-1
Пульт добавочного ДУ (15 м)	K14148-1

ВОЛЬФРАМОВЫЕ ЭЛЕКТРОДЫ

Полный перечень вольфрамовых электродов:

- Чистый вольфрам,
- Вольфрам + церий,
- Вольфрам + лантан,
- Вольфрам + редкоземельные металлы[1].

Преимущества продукта:

- Очень высокий срок службы
- Идеальное разжигание дуги
- Стабильная дуга
- Долговечный наконечник

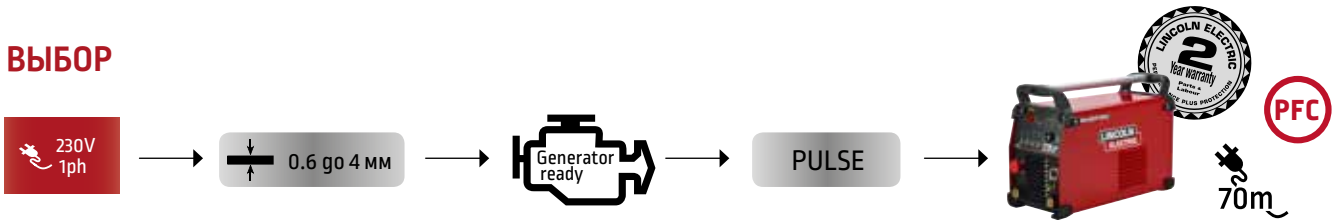
Критерии выбора

Тип	Метал		Стабильность дуги	Зажигание	Устойчивость	Термостойкость
	Алюминий	Сталь и Нержав. сталь				
WP - Чистый вольфрам	*		**	*	*	*
WC 20 - Церий 2%		*	**	*	**	**
WL 15 - Лантан 1,5%	**	***	**	***	***	*** NEW
WL 20 - Лантан 2%	*	***	**	***	***	***
WS 20 - Редкоз. металлы (1) 2%	*	*	**	***	***	***

*** Отлично ** Хорошо * Нормально

(1) Редкоземельные металлы = любой распространённый металлический элемент, включая скандий (атомный номер 21), иттрий (39) и 15 элементов с 57 по 71 (лантаноиды включают в себя лантан и церий) из таблицы Менделеева

ВЫБОР



LINCOLN ELECTRIC