



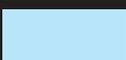
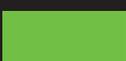
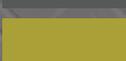
СВАРОЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

КАТАЛОГ

www.lincolnelectric.ru

LINCOLN[®]
ELECTRIC
THE WELDING EXPERTS[®]

Содержание

	АППАРАТЫ ДЛЯ РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКИ	3
	АППАРАТЫ ДЛЯ АРГОДУГОВОЙ СВАРКИ	11
	АППАРАТЫ ДЛЯ СВАРКИ MIG/FCAW	20
	УНИВЕРСАЛЬНЫЕ СВАРОЧНЫЕ АППАРАТЫ	29
	МНОГОФУНКЦИОНАЛЬНЫЕ СВАРОЧНЫЕ АППАРАТЫ	37
	ПРОГРАММНОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ POWER WAVE®	43
	ПОДАЮЩИЕ МЕХАНИЗМЫ	49
	АППАРАТЫ ДЛЯ СВАРКИ ПОД ФЛЮСОМ	61
	СВАРОЧНЫЕ АГРЕГАТЫ	70
	СИСТЕМЫ ПЛАЗМЕННОЙ РЕЗКИ	74
	УЧЕБНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ	77
	ВЫТЯЖНЫЕ СИСТЕМЫ	89
	АВТОМАТИЗАЦИЯ	98
	НАПЛАВКА ЛЕНТОЙ	100
	СВАРОЧНЫЕ ГОРЕЛКИ	102
	МАСКИ	112
	СВАРОЧНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ	118
	АКСЕССУАРЫ	123

Как пользоваться каталогом

STICK WELDERS

Invertec® 160SX

Professional Performance. In 21st Century Innovation

The Invertec® 160SX is built to perform: rugged and reliable on one hand, portable in another. Lightweight and easy to handle in a wide variety of applications, it is ideal for professional industrial maintenance and small industrial projects, both on site and in workshops. Equipped with Power Factor Correction (PFC) Invertec® 160SX provides almost 30% output with the same input current. PFC reduces the power dissipation on input cables by up to 50%. Compliant with the latest European standard EN 61000-3-12.

Features

- **More Power** - 30% more output current with the same input current allows welding with up to 4.0mm electrode from a 16A input.
- **Portable Everywhere** - Lightweight, easy to handle, can operate with up to 100m extension cables and suitable to use from a generator.
- **Robust Design, Industrial Grade** - Electrical safety (IP23), potted PC boards and optimum airflow reduces contamination to extend the equipment's life in the harshest environmental conditions.
- **Excellent Welding Experience** - Good arc ignition with a smooth stable arc, Soft and Crisp mode, Auto Adaptive Arc Force an optimum choice for welding with every type of electrode.
- **Cellulosic Capability** - No electrode is too difficult to weld with. Suitable for small diameter pipe welding.
- **Extended Input Voltage Range** - Smart switching input power allows use from either a single-phase 115V or 230V mains supply.
- **Green Welding Initiative** - PFC gives low current consumption, energy saving, low current harmonics and reduction of the total CO₂ produced by the welding process.

Technical Specifications

Product	Item Number	Primary Voltage (V)	Current Range (A)	Output (A)	Fuse Size (A) (slow)	Weight (kg)	Dimensions (WxDxH) (mm)	Protection/Insulation Class
Invertec® 160SX	K12050-1	115/230V@100% 100A/24V@100%	5-160	160	16A	9.2	224 x 148 x 385	IP23 / H

Processes

- Stick
- LIFT TIG

Recommended Electrodes

- Steel: Panafix®, Omnia® 46, Baso® G, 120, 485P
- Stainless steel: Aresta®, Linarosta® 304L, 316L, 309S

Hardfacing

- Wearshield® MM, ME / Repro

Unit Includes

- 3m input cable

Key Options

- KIT-200A-35-5M Cable Kit 200A - 35mm² - 5m
- KIT-200A-35-5M Cable Kit 200A - 35mm² - 5m
- KIT-200A-35-5M Cable Kit 200A - 35mm² - 5m
- KIT-200A-35-5M Cable Kit 200A - 35mm² - 5m

Unit Includes

- 3m input cable

Key Options

- KIT-200A-35-5M Cable Kit 200A - 35mm² - 5m
- KIT-200A-35-5M Cable Kit 200A - 35mm² - 5m
- KIT-200A-35-5M Cable Kit 200A - 35mm² - 5m
- KIT-200A-35-5M Cable Kit 200A - 35mm² - 5m

INPUT

- 1 115V
- 2 230V
- 3 50/60 Hz

OUTPUT

- CC
- DC
- 13

Technical Specifications

Product	Item Number	Primary Voltage (50-60Hz)
Invertec® V205-S	K12019-1	230/400V/1Ph

Цветовое обозначение

Поля в каждом разделе каталога имеют собственный цвет.



Гарантия

Распространяющаяся на продукт гарантия

Обозначения

Иконки вольт-амперной характеристики

CC Ручная и аргодуговая сварка с падающей ВАХ	AC Переменный ток	2 2-роликковый механизм подачи	STT Технология управления формой волны сварочного тока
CV Сварка в защитном газе, порошковой проволокой или под флюсом с жесткой ВАХ	DC Постоянный ток	4 4-роликковый механизм подачи	
CC CV Возможность сварки на падающей или жесткой ВАХ	AC DC Постоянный или переменный ток	10 kW Мощность вторичной сети питания	

Иконки питания

1 1-фазное питание	1/3 1- или 3- фазное питание	42 VAC Питание механизма подачи 42В переменного тока	50/60 Hz Сеть питания 50-60 Гц
3 3-фазное питание	115 VAC Питание механизма подачи 115В перем. тока	40 VDC Питание механизма подачи 40В пост. тока	D Сварочный агрегат-дизель

- 1 Раздел каталога
- 2 Помогает быстро определить раздел каталога
- 3 Название продукта
- 4 Официальное название продукта Lincoln
- 5 Описание продукта
- 6 Краткое описание продукта
- 7 Текстовое описание
- 8 Это общее описание продукта. Также здесь могут быть перечислены функции и типичное применение.
- 9 Ключевые особенности
- 10 В этом разделе перечислены основные особенности и преимущества продукта
- 11 Изображение
- 12 Фотография продукта Lincoln
- 13 Процессы
- 14 Рекомендуемые для этого продукта процессы.
- 15 Рекомендуемые материалы
- 16 См. описания ниже.
- 17 Комплект поставки
- 18 Список аксессуаров, которые поставляются вместе с продуктом.
- 19 Аксессуары
- 20 Все совместимые аксессуары.
- 21 Артикульный номер
- 22 Чтобы заказать продукт, выберите номер наиболее подходящей модели
- 23 Green Initiative
- 24 Означает, что продукт произведен в соответствии с экологической программой Lincoln Electric.
- 25 Иконки рода тока и ВАХ
- 26 См. подробнее ниже.
- 27 Технические характеристики
- 28 Характеристики, параметры, габаритные размеры и вес продукта.
- 29 Иконка NEW!
- 30 Обозначает новые продукты

От домашней сварки до промышленного производства
Lincoln Electric предлагает электроды для любых задач
www.lincolnelectric.ru





АППАРАТЫ ДЛЯ РДС

- Аппараты для ручной дуговой сварки в цеховых или полевых условиях
- Возможность сварки разнообразных материалов и толщин
- Традиционные и инверторные модели

Аппараты для ручной дуговой сварки

Inverter

Inverter® 135S, 150S, 170S

Компактность, мощность и надежность



Inverter® 160SX

Профессиональная работа, технологические инновации



Inverter® V205-S

Интеллектуальное управление, абсолютная универсальность



Inverter® 270SX, Inverter® 400SX

Профессиональный сварочный аппарат для эксплуатации в тяжелых условиях



Conventional

LINC 405-S & SA, LINC 406, LINC 635-S & SA

Надежные, зарекомендовавшие себя аппараты для повседневной работы



Idealarc® R3R 600-I

Для промышленной РДС и дуговой строжки



HOT ROD 500S

Надежный и мощный профессиональный сварочный аппарат



	Выходные характеристики			Питание	Процессы			Особенности				
	BAX	Рог тока	Сварочный ток (А)		РДС	Lift TIG	TIG Scratch	Дуговая строжка	PFC	Горячий старт	Форсирование дуги	Амперметр
Инверторные												
Inverter® 135S	CC	DC	10-120	230	■		■					2
Inverter® 150S	CC	DC	10-140	230	■	■						2
Inverter® 170S	CC	DC	10-160	230	■	■						2
Inverter® 160SX	CC	DC	5-160	115/230	■	■						3
Inverter® V205-S	CC	DC	5-200	230/400	■	■						2
Inverter® 270SX	CC	DC	5-270	400	■	■						3
Inverter® 400SX	CC	DC	5-400	400	■	■		■				3
Традиционные												
LINC 405-S	CC	DC	15-400	230/400	■		■	■				2
LINC 405-SA	CC	DC	15-400	230/400	■	■		■				2
LINC 406	CC	DC	30-400	220/380/440	■		■					2
LINC 635-S	CC	DC	15-670	230/400	■		■					2
LINC 635-SA	CC	DC	15-670	230/400	■	■						2
Idealarc® R3R 600-I	CC	DC	75-625	230/380/440	■		■					3
HOT ROD 500-S	CC	DC	50-625	380/415 220/380/400	■		■					3

Обозначения ■ Отлично ■ Хорошо ■ Возможно

Inverter[®] 135S, 150S, 170S

Компактность, мощность и надежность

Инверторные аппараты Inverter[®] 135S, 150S и 170S от Lincoln Electric созданы для бесперебойной работы. Эти модели для ручной дуговой сварки подходят для самых разных применений и условий эксплуатации и могут удовлетворить потребности каждого заказчика. Все модели этой линейки отличаются улучшенными свойствами сварочной дуги и прочной, надежной конструкцией. Каждая модель ряда обладает уникальными особенностями и характеристиками. Часто сварка проводится не в самых благоприятных условиях, поэтому разработчики Lincoln Electric уделили особое внимание прочности конструкции. Надежность данного модельного ряда обеспечивают специальные резиновые уголки, металлический корпус и притопленные в корпус элементы управления.

Прочные и надежные с одной стороны и легкие и мобильные с другой, аппараты Inverter 135S, 150S и 170S отличаются простотой в обращении в любых условиях эксплуатации.

Преимущества

- Надежность – прорезиненные уголки и металлический корпус для применения в тяжелых условиях.
- Высокие характеристики дуги – последние технологии и разработки компании Lincoln гарантируют высокое качество сварки в любых условиях.
- Запас мощности – дополнительная мощность упрощает управление дугой.
- Автоматическая регулировка форсирования дуги (150S и 170S).
- Режим "Горячего старта" обеспечивает стабильность дуги и низкое разбрызгивание (150S и 170S).
- Длинные кабели: 150S и 170S можно использовать с удлинительными кабелями длиной до 60 м.
- Режим Lift TIG упрощает зажигание и исключает загрязнение шва вольфрамом (модели 150S и 170S).
- Мобильность – низкий вес, компактность и надежность.



- Процессы**
- РДС
 - Lift TIG (Inverter[®] 150S и 170S)
 - TIG Scratch (Inverter[®] 135S)
- Рекомендуемые материалы**
- Сталь
Pantafix[®], Omnia[®] 46; Baso[®] G, 120, 485P
 - Нержавеющая сталь
Arosta[®], Limarosta[®], Jungo[®] 304L, 316L, 309S
 - Наплавка
Wearshield[®] MM, ME / RepTec
- Комплект поставки**
- Кабель питания, 2 м
 - Ремень для переноски
- Аксессуары**
- KIT-140A-16-3M Набор кабелей для РДС, 140А - 16 мм² - 3 м
 - KIT-140A-25-5M Набор кабелей для РДС, 140А - 25 мм² - 3 м
 - K10513-17-4VS Горелка для аргонодуговой сварки LT17 GV, 4 м
 - K10513-17-8VS Горелка для аргонодуговой сварки LT 17 GV, 8 м



В ходе тестирования аппараты Inverter[®] 150S и 170S прошли испытания в экстремальных условиях окружающей среды.



Характеристики

Наименование	Артикул	Сеть питания (50-60 Гц)	Диапазон тока (А)	Номинальная мощность	Номинальный предохранитель (А)	Вес (кг)	Габаритные размеры ВхШхГ (мм)	Класс защиты / изоляции
Inverter [®] 135S	K12033-1	230В/1-фазн.	10-120	120А/24.8В/25%	14	5.0	224 x 148 x 315	IP21 / F
	K12033-1-P			70А/22.8В/100%				
Inverter [®] 150S	K12034-1		10-140	140А/25.6В/30%	17	7.4	244 x 148 x 365	IP23 / F
	K12034-1-P			90А/23.5В/100%				
Inverter [®] 170S	K12035-1		10-160	160А/26.4В/35%	23	7.8	244 x 148 x 365	
	K12035-1-P			100А/24В/100%				



Invertec® 160SX

Профессиональная работа. Технологические инновации.

Надежный и мобильный Invertec® 160SX создан для эффективной работы. Он отличается небольшим весом и простотой в обращении. Аппарат пригоден для широкого ряда задач, например, техобслуживания и небольших проектов как в полевых, так и цеховых условиях. Благодаря функции компенсации коэффициента мощности (PFC) при том же напряжении сети Invertec® 160SX имеет на 30% большую силу сварочного тока и на 50% меньшие потери энергии в кабелях. Соответствует европейскому стандарту EN 61000-3-12.



Преимущества

- Устройство имеет на 30 процентов большую номинальную мощность по сравнению с другими аппаратами с таким же потреблением тока, что позволяет вести сварку электродами диаметром до 4.0 мм при питании 16А.
- Простота настройки
- Соответствие стандарту IP23, физическая защита электроники и оптимальное распределение воздушных потоков обеспечат долгий срок службы в тяжелых условиях.
- Легкое зажигание, мягкая стабильная дуга, авторегулировка форсирования дуги гарантируют

оптимальное качество сварки электродами любых типов.

- Пригоден для сварки электродами с покрытием целлюлозного типа и сварки труб небольшого диаметра.
- Автоматическое переключение между режимами питания 115 или 230В.
- Программа Green Welding: компенсация коэффициента мощности обеспечивает низкий расход электроэнергии, экономичность, низкие гармонические колебания и низкий выброс CO₂ в процессе сварки.

Характеристики

Наименование	Сеть питания (50-60 Гц)	Диапазон тока (А)	Номинальная мощность	Номин. предохранитель (А)	Вес (кг)	Размеры ВхШхГ (мм)	Класс защиты / изоляции
--------------	-------------------------	-------------------	----------------------	---------------------------	----------	--------------------	-------------------------

Процессы

- РДС
- Lift TIG



Рекомендуемые материалы

- Сталь
Pantafix®, Omnia® 46, Baso® G, 120, 485P
- Нержавеющая сталь
Arosta®, Limarosta®, Jungo® 304L, 316L, 309S
- Наплавка
Wearshield® MM, ME / RepTec

Стандартный комплект поставки

- Кабель питания, 3 м

Аксессуары

- KIT-200A-25-3M Набор кабелей 200А - 35 мм² - 5 м
- KIT-200A-35-5M Набор кабелей, 200А, 5 м (200А, 35 мм²)
- K10513-17-4V Горелка LT17 GV, 4 м
- K10513-17-8V Горелка LT17 GV, 8 м



Invertec® V205-S

Абсолютная универсальность

Аппарат для ручной и аргодуговой сварки Invertec® V205-S разработан с применением последних инверторных технологий. Он сочетает в себе прочную конструкцию и высокое качество сварки. Легкий и в то же время очень прочный корпус позволяют использовать эти устройства как в цеховых, так и монтажных условиях. Автоматическое переключение между режимами питания 230/400В позволяет работать практически в любых условиях.



Преимущества

- Автопереключение между режимами 230/400В.
- Высокие сварочные характеристики.
- Максимальная мощность 200 ампер позволяет использовать электроды диаметром до 4.0 мм.
- Высокое качество сварки электродами с покрытием рутилового, основного и целлюлозного типа.
- В стандартную комплектацию входят регулируемые функции форсирования дуги и горячего старта.
- Удобная панель управления с цифровым дисплеем для точной регулировки сварочного тока.

- Компенсация коэффициента мощности позволяет работать в полевых условиях с питанием от электрогенератора.
- Зажигание дуги точечным касанием электрода предотвращает загрязнение материала основы вольфрамом.

Характеристики

Наименование	Артикул. номер	Сеть питания (50-60 Гц)	Диапазон тока (А)	Номинальная мощность	Номинальный предохранитель (А)	Вес (кг)	Габаритные размеры ВхШхГ (мм)	Класс защиты / изоляции
Invertec® V205-S	K12019-1	230/400В/1-фазн.	5-200	200А/28В/35% 170А/26.8В/100%	32/20	15	385 x 215 x 480	IP23S / H

Инверторный источник

Процессы

- РДС
- Lift TIG



Рекомендуемые материалы

- Сталь
Pantafix®, Omnia® 46, Baso® G, 120, 485P
- Нержавеющая сталь
Arosta®, Limarosta®, Jungo® 304L, 316L, 309S
- Наплавка
Wearshield® MM, ME / RepTec

Комплект поставки

- Кабель питания (2 м)
- Ремень для переноски

Аксессуары

- KIT-200A-25-3M Набор кабелей 200А, 25 мм², 3 м
- KIT-200A-35-5M Набор кабелей, 200А, 5 м (200А, 35 мм²)
- K10513-17-4V Горелка LT17 GV, 4 м
- K10513-17-8V Горелка LT17 GV, 8 м
- K10095-1-15M Пульт ДУ, 15 м
- W0200002 Тележка



Invertec® 270SX Invertec® 400SX

Для работы в тяжелых условиях

Источники питания для ручной и аргонодуговой сварки Invertec® 270SX и 400SX сочетают в себе прочную промышленную конструкцию и высокое качество сварки. Технология распределения потоков охлаждающего воздуха и физическая защита печатных плат предотвращают загрязнение чувствительной электроники. Легкая и в то же время очень прочная конструкция и возможность работы от генератора позволяют использовать эти устройства как в заводских, так и полевых условиях. Обширная программа тестирования в лабораториях Lincoln гарантирует работоспособность аппаратов даже в самых экстремальных условиях.



Преимущества

- Надежный аппарат, специально разработанный для эксплуатации в тяжелых условиях
- Удобная панель управления с цифровым дисплеем позволяет точно регулировать параметры тока.
- Режимы мягкой и жесткой дуги позволяют использовать многие марки электродов.
- Авторегулировка форсирования дуги
- Функции горячего старта и форсирования дуги обеспечивают легкое зажигание и предотвращают залипание электрода.
- Зажигание дуги точечным касанием электрода предотвращает загрязнение материала вольфрамом.
- Максимальная мощность 270 и 400A позволяет использовать электроды диаметром до 5,0 мм (270SX) и 6,3 мм (400SX).

Процессы

- РДС
- Lift TIG
- Стrojка (400SX)



Рекомендуемые материалы

- Сталь
Pantafix®, Omnia® 46, Baso® G, 120, 48SP
- Нержавеющая сталь
Arosta®, Limarosta®, Jungo® 304L, 316L, 309S
- Наплавка
Wearshield® MM, ME / RepTec

Комплект поставки

- Кабель питания, 3 м

Аксессуары

- KIT-250A-35-5M Набор кабелей, 250A, 35 мм², 5 м
- KIT-300A-50-5M Набор кабелей, 300A, 50 мм², 5 м
- KIT-400A-70-5M Набор кабелей, 400A, 70 мм², 5 м
- K10513-17-4V Горелка LT 17 GV, 4 м
- K10513-17-8V Горелка LT 17 GV, 8 м
- K10095-1-15M Пульс ДУ, 15 м
- W0200002 Тележка (270SX)
- K2694-1 Тележка (400SX)

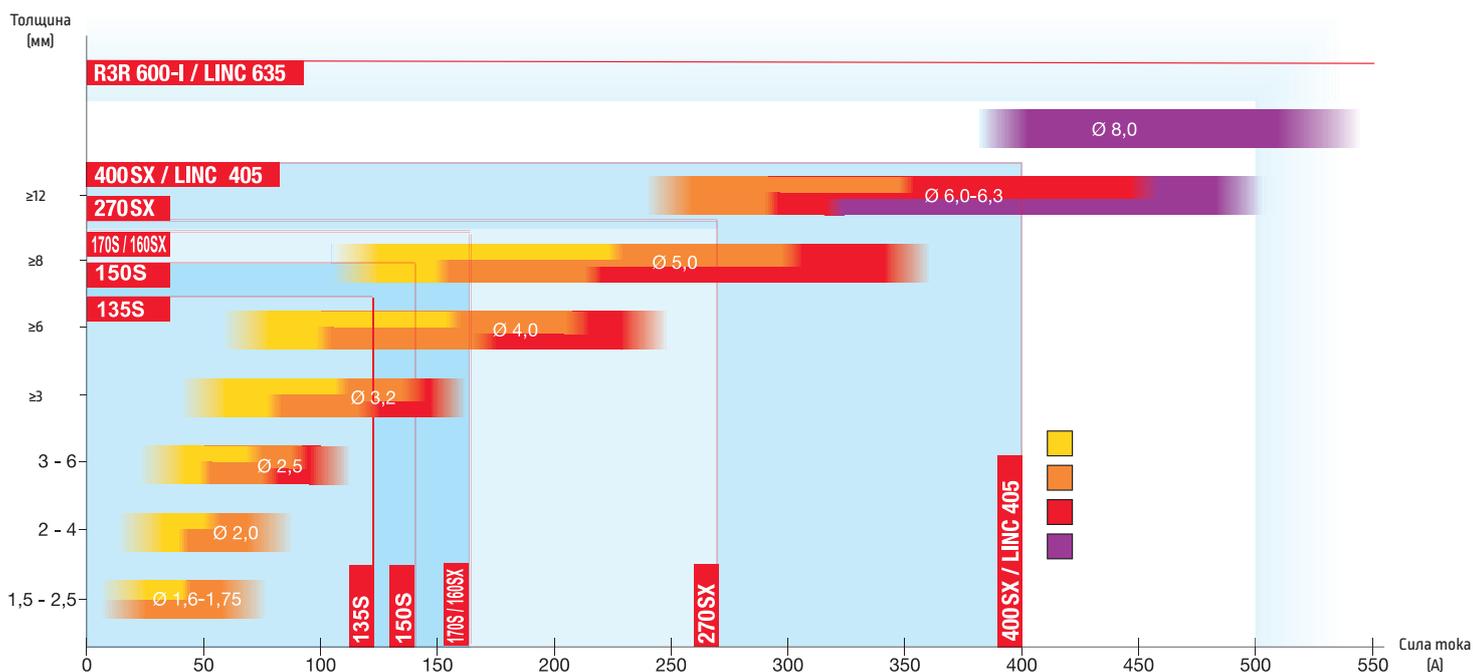


www.lincolnelectric.com/green

ПИТАНИЕ 3 PHASE 50/60 Hz BAX CC DC

Характеристики

Наименование	Артикул. номер	Сеть питания (50-60 Гц)	Диапазон тока (А)	Номин. мощность	Номин. предопр. (А)	Вес (кг)	Габаритные размеры ВхШхГ (мм)	Класс защиты / изоляции
Invertec® 270SX	K12040-1	400В/3-фазн.	5-270	270А/30.8В/35% 200А/28В/100%	20	23.6	389 x 247 x 502	IP23 / H
Invertec® 400SX	K12042-1		5-400	400А/36В/35% 300А/32В/100%	30	36	455 x 301 x 632	



LINC 405-S и SA, LINC 406 LINC 635-S и SA

Надежные устройства для повседневной работы

LINC 405 и 635 – это надежные сварочные выпрямители тока для работы в тяжелых условиях. Устройства поставляются в двух вариантах:

- базовые модели LINC 405-S и LINC 635-S для ручной сварки электродами с покрытием рутилового, основного и целлюлозного типа;
- модели LINC 405-SA и LINC 635-SA с цифровыми датчиками и дополнительными функциями форсирования дуги и горячего старта.

Преимущества

- Надежные выпрямители сварочного тока с высокими сварочно-технологическими характеристиками
- Возможность сварки электродами с покрытием рутилового, основного и целлюлозного типа
- Пригодность для дуговой строжки
- Функция Горячего старта гарантирует легкое зажигание дуги (только модели SA и 406)
- Форсирование дуги помогает предотвратить застывание электрода в сварочной ванне (SA и 406)
- Цифровой амперметр (SA и 406)
- Интуитивно понятные графические обозначения на панели управления
- Функция включения вентилятора по мере необходимости (F.A.N.™), позволяет снизить расход электроэнергии и загрязнение механизма пылью и дымом
- Мобильность – транспортировочные колеса, ручка и два подъемных крюка
- Режим Lift TIG DC (только SA)



Процессы

- РДС
- Lift TIG DC (-SA)
- Стrojка

Рекомендуемые материалы

- Сталь
Pantafix®, Omnia® 46, Baso® G, 120, 48SP
- Нержавеющая сталь
Arosta®, Limarosta®, Jungo® 304L, 316L, 309S
- Наплавка
Wearshield® MM, ME / RepTec

Комплект поставки

- Кабель питания, 5 м

Аксессуары

- KIT-400A-70-5M Комплект кабелей, 400A - 70 мм² - 5 м
- GRD-400A-70-хМ Кабель заземления, 400A - 70 мм² - 5/10/15 м
- E/H-400A-70-хМ Кабель с электрододержателем, 400A - 70 мм² - 5/10 м
- FL060583010 Горелка для дуговой строжки FLAIR 600
- K10095-1-15M Пульт дистанционного управления, 15 м



Характеристики

Наименование	Артикул. номер	Сеть питания (50-60 Гц)	Диапазон тока (А)	Номин. мощность	Номин. предохран. (А)	Вес (кг)	Габаритные размеры ВхШхГ (мм)	Класс защиты / изоляции
LINC 405-S	K14002-2	230/400В/3-фазн.	15-400	400А/36В/35% 240А/29В/100%	63/40	126	640 x 580 x 700	IP23 / H
LINC 405-SA	K14002-1							
LINC 406	K14104-1	220/380/440В/3-ф.	30-400		63/40/32	135	650 x 580 x 690	
LINC 635-S	K14038-2	230/400В/3-фазн.	15-670	670А/44В/35% 400А/36В/100%	100/63	150	670 x 580 x 700	
LINC 635-SA	K14038-1							



Idealarc® R3R 600-I

Сварка и строжка в тяжелых условиях

Источники питания R3R предназначены для ручной сварки в тяжелых условиях. Idealarc® R3R-600-I всегда образует мягкую, стабильную дугу независимо от типа электрода. Номинальная мощность 600А также позволяет использовать R3R600-I для дуговой строжки. Кроме этого, R3R-600-I можно использовать для аргонодуговой сварки на постоянном токе – для этого достаточно лишь заказать несколько аксессуаров для аргонодуговой сварки и баллон защитного газа.

Преимущества

- Высокие сварочно-технологические характеристики при сварке различными типами электродов
- Номинальная мощность 600А позволяет вести строжку и сварку электродами диаметром до 6.3 мм
- Точная регулировка форсирования дуги и горячего старта.
- Откалиброванный регулятор силы тока позволяет легко изменять рабочие настройки.
- Переключатель полярности, вольтметр и амперметр в



стандартной комплектации.

- Мобильная и в то же время очень прочная конструкция.
- Компенсация коэффициента мощности
- Термостатная защита от перегрузок

Характеристики

Продукт	Артикул. номер	Сеть питания (50-60 Гц)	Диапазон тока (А)	Номинальная мощность	Номинал. предопр. (А)	Вес (кг)	Габаритные размеры ВхШхГ (мм)	Класс защиты / изоляции
Idealarc® R3R600-I	K1381-2	230/380/400В/3-фазн.	75-625	600А/44В/35% 375А/35В/100%	103	209	700 x 565 x 840	IP23 / F

Процессы

- РДС
- Стrojка
- Аргонодуговая сварка

Рекомендуемые материалы

- **Сталь**
Pantafix®, Omnia® 46, Baso® G, 120, 48SP
- **Нержавеющая сталь**
Arosta®, Limarosta®, Jungo® 304L, 316L, 309S
- **Наплавка**
Wearshield® MM, ME / RepTec

Комплект поставки

- Кабель питания, 5 м

Аксессуары

- KIT-400A-70-5M Комплект кабелей 400А - 70 мм² - 5 м
- GRD-400A-70-хМ Кабель заземления 400А - 70 мм² - 5/10/15 м
- Е/Н-400А-70-хМ Кабель с электрододержателем, 400А - 70 мм² - 5/10 м
- FL060583010 Горелка для дуговой строжки FLAIR 600
- K10095-1-15M Пульт дистанционного управления, 15 м
- K841 Тележка

ПИТАНИЕ



ВАХ



Hot Rod 500S

Профессиональный сварочный аппарат

В базовой комплектации устройство имеет воздушное охлаждение и корпус на прочной раме, который позволяет хранить аппараты штабелями до трех уровней. Для удобства обслуживания боковые панели устройства легко снимаются. Полностью герметичные отсеки блока управления обеспечивают максимальную защиту электроники. Ради более удобного доступа они располагаются прямо засмотровой панелью. Устройство отличается полной водонепроницаемостью и подходит для применения в самых жестких условиях окружающей среды.

Независимо от того, используете ли Вы электроды для углеродистой, низководородной, нержавеющей стали или электроды для наплавки, HOT ROD 500S всегда образует мягкую, стабильную дугу, способную постоянно обеспечивать высокое качество повседневной сварки. Кроме этого, HOT ROD 500S пригоден для дуговой строжки.

Преимущества

- Высокое качество сварки различными типами электродов
- Мощность 625А позволяет использовать электроды диаметром до 6.3 мм и вести дуговую строжку электродами диаметром до 8 мм.
- Пригоден для сварки электродами с покрытием рутевого, основного и целлюлозного типа.
- Штабелируемая конструкция с подъемной проушиной.
- Простое хранение и погрузка.
- Водонепроницаемый корпус и защита электроники обеспечивают высокую устойчивость к коррозии и влаге.
- Компенсация входной мощности обеспечивает стабильность дуги.
- Термостатная защита от перегрузок.



Процессы

- РДС
- Дуговая строжка
- Аргонодуговая сварка

Рекомендуемые материалы

- **Сталь**
Pantafix®, Omnia® 46, Baso® G, 120, 48SP
- **Нержавеющая сталь**
Arosta®, Limarosta®, Jungo® 304L, 316L, 309S
- **Наплавка**
Wearshield® MM, ME / RepTec

Комплект поставки

- Кабель питания, 5 м

Аксессуары

- K10376 Адаптер M14/DINSE
- Е/Н-400А-70-хМ Кабель с электрододержателем, 400А - 70 мм² - 5/10 м
- GRD-600А-95-хМ Кабель заземления 600А - 95 мм² - 5/10/15 м
- K14092-1 Розетка 48В AC (1500 Вт)
- K14090-1 Амперметр и вольтметр
- FL060583010 Горелка для дуговой строжки FLAIR 600
- K10095-1-15M Пульт дистанционного управления, 15 м

ПИТАНИЕ



ВАХ



Характеристики

Продукт	Артикул. номер	Сеть питания (50-60 Гц)	Диапазон тока (А)	Номинальная мощность	Номинальный предопр. (А)	Вес (кг)	Габаритные размеры ВхШхГ (мм)	Класс защиты / изоляции
Hot Rod 500S	K14089-1	380/415В/3-фазн.	50-625	600А/44В/35% 375А/35В/100%	63	203	795 x 566 x 813	IP23 / H
	K14089-2	220/380/400В/3-фазн.						



КОМПЛЕКТЫ АКСЕССУАРОВ

Комплекты кабелей (заземление / электрог)
с кабелем заземления и электрододержателем (зажимом)

Артикульный номер:

- KIT-140A-16-3M (140A – 16 мм² – 3 м)
- KIT-140A-25-5M (140A – 25 мм² – 5 м)
- KIT-200A-25-3M (200A – 25 мм² – 3 м)
- KIT-200A-35-5M (200A – 35 мм² – 5 м)
- KIT-250A-35-5M (250A – 35 мм² – 5 м)
- KIT-300A-50-5M (300A – 50 мм² – 5 м)
- KIT-400A-70-5M (400A – 70 мм² – 5 м)



Комплект кабелей (заземление)

Артикульный номер:

- GRD-400A-70-5M (400A – 70 мм² – 5 м)
- GRD-400A-70-10M (400A – 70 мм² – 10 м)
- GRD-400A-70-15M (400A – 70 мм² – 15 м)
- GRD-600A-95-10M (600A – 95 мм² – 10 м)



ДИСТАНЦИОННОЕ УПРАВЛЕНИЕ

1 потенциометр, 6-контактный разъем, 15-м кабель

Артикульный номер:

K10095-1-15M

2 потенциометра (для точной настройки)

6-контактный разъем, 15 м (для использования с R3R600-I)

Артикульный номер:

K10124-1-15M



Удлинительный кабель

Артикульный номер:

K10398



ТЕЛЕЖКИ

2-колесная тележка для V205S и 270SX, поставляется в разобранном виде.

Артикульный номер:
W0200002



4-колесная тележка с платформой для баллонов с газом для 400SX, поставляется в разобранном виде.

Артикульный номер:
K2694-1



ГОРЕЛКИ TIG

Серия LINC TORCH™

LINC TORCH™ – это полный спектр горелок для любых задач аргонодуговой сварки.

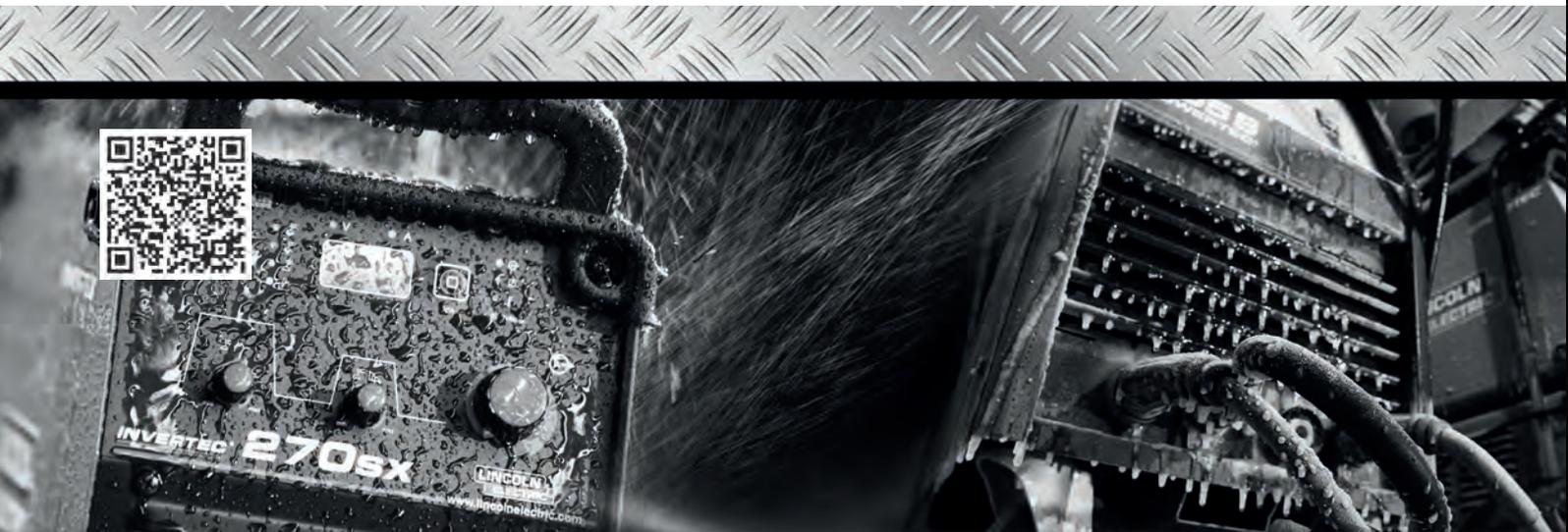
LT 17G, горелка со стандартной головкой, ручной клапан
140A DC / 100A AC при 35%

Разъем 10-25 мм²

- K10513-17-4VS LT17 GV, 4 м
- K10513-17-8VS LT17 GV, 8 м

Разъем 35-50 мм²

- K10513-17-4V LT17 GV, 4 м
- K10513-17-8V LT17 GV, 8 м



LINCOLN
ELECTRIC
THE WELDING EXPERTS®

ОБОРУДОВАНИЕ LINCOLN ELECTRIC

Создано для
бесперебойной работы



Аппараты для аргодуговой сварки

Позволяют выполнить любую задачу!

- Точный контроль дуги
- Высокое качество сварки
- Большой выбор функций

АППАРАТЫ ДЛЯ АРГОНОДУГОВОЙ СВАРКИ

DC Inverter

Inverter® V205-TP

Автоматическое переключение режима питания, полная универсальность



Inverter® V270-T&TP

Предназначен для надежной работы



Inverter® 170 TX&TPX, Inverter® 220TPX

Профессиональные аппараты для сварки в тяжелых условиях



Inverter® 300TPX, Inverter® 400TPX

Профессиональные аппараты для сварки в тяжелых условиях



AC/DC Inverter

Inverter® V205-T AC/DC

Сварка по всем нормативным требованиям



АСПЕКТ™ 300, АСПЕКТ™ 375

Новый аспект аргонодуговой сварки!



		ВАЗ	Род тока	Диапазон тока (А)	Напряжение (В)	РДС	Lift TIG	TIG HF	TIG PULSE	Автоматическое переключение	Корректировка коэфф. мощности	Измен. частота	Память	Датчики	Гарантия (лет)	
Инверторные источники DC		Выходные характеристики			Питание	Процессы				Особенности						
1 фазные инверторы	Inverter® 170TX	СС	DC	5-170	230	●	●	●						■	3	
	Inverter® 170TPX	СС	DC	5-170	230	●	●	●	●					■	■	3
	Inverter® V205-TP 2V	СС	DC	5-200	230/400	●	●	●	●	■				■	■	2
	Inverter® 220TPX	СС	DC	5-220	115/230	●	●	●	●		■			■	■	3
3 фазные инверторы	Inverter® V270-T	СС	DC	5-270	400	●	●	●						■	■	2
	Inverter® V270-TP	СС	DC	5-270	400	●	●	●	●					■	■	2
	Inverter® V270-TP 2V	СС	DC	5-270	230/400	●	●	●	●	■				■	■	2
	Inverter® 300TPX	СС	DC	5-300	400	●	●	●	●					■	■	3
	Inverter® 400TPX	СС	DC	5-400	400	●	●	●	●					■	■	3

AC/DC инверторы

Inverter® V205-T AC/DC	СС	AC/DC	6-200	115/230	●	●	●	●			■	■	■	■	2
Aspect™ 300	СС	AC/DC	2-300	230/400	●	●	●	●			■	■	■	■	3

KEY: ○ Отлично ● Хорошо ■ Возможно

Invertec® V205-TP-2V

АБСОЛЮТНАЯ УНИВЕРСАЛЬНОСТЬ

Invertec® V205-T-Pulse имеет прочный и в то же время легкий и мобильный корпус, пригодный для работ в самых тяжелых условиях. Автоматическое переключение между режимами питания 230/400В и возможность работы от генератора позволяют использовать V205-T-Pulse как в заводских, так и полевых условиях. Аппарат имеет функции зажигания дуги ВЧ-осциллятором или касанием электрода, 2- и 4-тактный режим работы, регулируемое плавное снижение сварочного тока, подачу газа после отключения дуги. Кроме этого, аппарат оснащен цифровым экраном с выводом предустановленных настроек и функцией сохранения и имеет встроенный режим регулируемой импульсной сварки.

Преимущества

- Автоматическое переключение режимов питания 230/400В.
- Возможность работы от генератора идеально подходит для работ в полевых условиях.
- Зажигание дуги точечным касанием или высокочастотным осциллятором.
- Высокочастотная пульсация позволяет снизить деформацию металла и повысить скорость сварки.
- Высокое качество сварки электродами с покрытием рутилового, основного или целлюлозного типа диаметром до 4.0 мм.
- Включение вентилятора по мере необходимости (F.A.N.™) снижает расход электроэнергии и загрязнение механизма пылью и дымом.



Процессы

- РДС
- Lift TIG / TIG HF
- TIG Pulse

Рекомендуемые материалы

- Сталь
LNT 25, LNT 26, LNT Ni1, LNT 19
- Нержавеющая сталь
LINCOLN TIG или LNT 304L, 316L, 309LSI

Комплект поставки

- Кабель питания, 2 м
- Ремень для переноски
- Комплект газовых соединений

Аксессуары

- KIT-200A-25-3M Набор кабелей 200A - 25 мм² - 3 м
- KIT-200A-35-5M Набор кабелей 200A - 35 мм² - 5 м
- GRD-200A-35-хМ Кабель заземления 200A, 35 мм², 5/10 м
- K10513-17-х Горелка LT17G 140A, 4/8м
- K10513-9-х Горелка LT9G 110A, 4/8м
- K10513-20-х Горелка LT20W, 220A, 4/8 м
- K10095-1-15M Пульт ДУ, 15 м
- K12031-1 Блок жидкостного охлаждения COOL ARC® 20
- K10420-1 Охл. жидкость Arcogox (2x5л)
- W0200002 Тележка



Характеристики

Наименование	Артикул. номер	Сеть питания (50-60 Гц)	Диапазон тока (А)	Номин. мощность	Номин. предохран. (А)	Вес (кг)	Габаритные размеры ВхШхГ (мм)	Класс защиты / изоляции
Invertec® V205-TP	K12021-1	230/400В/1-фазн.	5-200	200А/28В/35% 170А/26.8В/100%	35/20	16.2	385 x 215 x 480	IP23S / H

INPUT



OUTPUT



Invertec® V205-T AC/DC

Абсолютная универсальность

Invertec® V205-T AC/DC идеально подходит для ответственных задач аргонодуговой и ручной сварки. Благодаря функции коррекции коэффициента мощности Invertec® V205-T AC/DC при том же питании имеет на 30% большую номинальную мощность по сравнению с традиционными аналоговыми источниками питания. Автопереключение между режимами питания 115/230В и легкая компактная конструкция делают аппарат универсальным устройством для работ как в заводских, так и полевых условиях. При необходимости его также можно оснастить блоком жидкостного охлаждения COOL ARC® 20.

Преимущества

- Передовые технологии обеспечивают высокое качество сварки, несмотря на компактность устройства.
- Автопереключение между режимами питания 115-230В (+15%/ -10%)
- На 30% большая мощность при том же питании позволяет вести сварку на токе 16А электродами диаметром до 4.0 мм.
- Три режима – сварка TIG на постоянном/переменном токе и РДС.
- Возможность сварки на постоянном или переменном токе позволяет работать с материалами разных типов и толщин.
- Регулируемая частота переменного тока позволяет менять фокусировку дуги в зависимости от текущей задачи.
- Функция PFC позволяет снизить расход электроэнергии, снизить гармонические колебания и сократить выброс CO₂ во время сварки.



Процессы

- РДС
- Lift TIG / TIG HF
- Импульсная аргонодуговая сварка

Рекомендуемые материалы

- Сталь
LNT 25, LNT 26, LNT Ni1, LNT 19
- Нержавеющая сталь
LINCOLN TIG или LNT 304L, 316L, 309LSi

Комплект поставки

- Кабель питания, 2 м
- Ремень для переноски
- Комплект газовых соединений

Аксессуары

- KIT-200A-25-3M Набор кабелей 200А - 25 мм² - 3 м
- KIT-200A-35-5M Набор кабелей 200А - 35 мм² - 5 м
- GRD-200A-35-xM Кабель заземления 200А - 35 мм² - 5/10 м
- K10513-26-x Горелка LT26G 180А 4/8 м
- K10513-18-x Горелка LT18W 320А 4/8 м
- K10513-20-x Горелка LT20W 220А 4/8 м
- K10095-1-15M Пульт ДУ, 15 м
- K12031-1 Блок охлаждения COOL ARC® 20
- K10420-1 Охл. жидкость Asorox (2x5л)
- W0200002 Тележка



Характеристики

Наименование	Артикул. номер	Сеть питания (50-60 Гц)	Диапазон тока (А)	Номинальная мощность	Номин. предохр. (А)	Вес (кг)	Габаритные размеры ВхШхГ (мм)	Класс защиты / изоляции
Invertec® V205-T AC/DC	K1855-2	115/ 230В/л-фазн.	6-200	200А/28В/35% 170А/26.8В/100%	32/16	18	385 x 215 x 480	IP23С / Н



ПИТАНИЕ



ВАХ



Invertec® V270-T & TP

Максимальная надежность

Invertec® V270-T/TP имеет прочный и в то же время легкий мобильный корпус, пригодный для работ в тяжелых условиях. Имеет функции зажигания дуги ВЧ-осциллятором или касанием электрода, 2- или 4-тактный режим, плавное снижение силы тока и функцию подачу газа после гашения дуги. Кроме этого, аппарат оснащен цифровым экраном с выводом предустановленных настроек и функцией сохранения и имеет встроенный режим регулируемой импульсной сварки (только модели TP). Модели 2V могут работать от сетей питания 115В и 230В. При необходимости аппарат можно оснастить блоком жидкостного охлаждения COOL ARC® 20.

Преимущества

- Высокое качество сварки при выполнении многих задач.
- Возможность работы от генератора в полевых условиях.
- Зажигание дуги касанием электрода или ВЧ-осциллятором.
- Удобная многофункциональная панель управления позволяет легко регулировать параметры сварки.
- Высокоскоростная импульсная сварка позволяет регулировать фокусировку дуги, снизить вероятность деформаций и увеличить скорость сварки (только модели TP).



Процессы

- РДС
- Lift TIG / TIG HF
- TIG Pulse (V270-TP)



Рекомендуемые материалы

- Сталь
- LNT 25, LNT 26, LNT Ni1, LNT 19
- Нержавеющая сталь
- LINCOLN TIG или LNT 304L, 316L, 309LSI

Комплект поставки

- Кабель питания (2 м)
- Ремень для переноски
- Комплект газовых соединений

Аксессуары

- KIT-200A-25-3M Набор кабелей 200A - 25 мм² - 3 м
- KIT-200A-35-5M Набор кабелей 200A - 35 мм² - 5 м
- GRD-200A-35-хМ Кабель заземления 200A, 35 мм², 5/10 м
- K10513-26-х Горелка LT 26B, 180A, 4/8 м
- K10513-18-х Горелка LT 18W, 320A, 4/8 м
- K10513-20-х Горелка LT 20W, 220A, 4/8 м
- K10095-1-15M Пульт ДУ, 15 м
- K12031-1 Блок жидк. охлаждения COOL ARC® 20
- K10420-1 Охл. жидкость Асогох (2х5л)
- W0200002 Тележка



ПИТАНИЕ ВАР



Характеристики

Наименование	Артикул. номер	Сеть питания (50-60 Гц)	Диапазон тока (А)	Номинальная мощность	Номин. предохр (А)	Вес (кг)	Габаритные размеры ВхШхГ (мм)	Класс защиты /изоляция
Invertec® V270-T	K12023-1	400В/3-фазн.	5-270	270А/30.8В/35% 200А/28В/100%	20	15.2	385 x 215 x 480	IP23S / H
Invertec® V270-TP	K12024-1				35/20			
Invertec® V270-TP-2V	K12024-3	230/400В/3-фазн.						



Invertec® 170TPX Invertec® 220TPX

Профессиональные аппараты для сварки в тяжелых условиях

Аппараты Invertec® 170TPX и 220TPX TIG для ручной и аргонодуговой сварки сочетают прочную конструкцию и высокое качество сварки. Это полнофункциональные инверторные источники питания для аргонодуговой сварки на постоянном токе с точным контролем и легким поджиганием дуги в любых условиях. Эти устройства были разработаны не только для аргонодуговой, но и ручной сварки многими типами электродов. Надежный мобильный корпус позволяет использовать их как в заводских, так и полевых условиях. Invertec® 170TPX имеет несколько дополнительных функций: режим Pulse TIG, 10 ячеек памяти и режим точечной аргонодуговой сварки. Invertec® 220TPX имеет все эти функции, а также коррекцию коэффициента мощности (PFC), которая позволяет вести аргонодуговую сварку с силой тока до 220А с питанием 16А.

Преимущества

- Инверторный источник обеспечивает высокое качество аргонодуговой сварки.
- Удобная многофункциональная панель управления с графическим и цифровым дисплеем позволяет легко менять любые параметры сварки.
- Прочная конструкция: соответствие стандарту электробезопасности (IP23), покрытие плат электроники и оптимальное распределение воздушных потоков минимизируют загрязнение аппарата и увеличивают его срок службы даже в самых экстремальных условиях.
- Режимы зажигания дуги касанием электрода или ВЧ-осциллятором позволяют работать в любых условиях.
- Легкое настраиваемое зажигание дуги высокочастотным осциллятором.
- Большой набор функций аргонодуговой сварки: режим Pulse TIG с переменной частотой тока позволяет менять фокусировку дуги в зависимости от конкретной задачи сварки, 10 ячеек памяти для хранения индивидуальных настроек, точечная TIG сварка (170TPX, 220TPX).
- Функция PFC при том же питании обеспечивает на 30% большую силу сварочного тока, позволяет аппарату работать от сетей 115-230В (+15%/-10%) обеспечивает экономичность, низкие гармонические колебания и сокращение выброса CO₂ в ходе сварки (220TPX).



Процессы

- РДС
- Lift TIG / TIG HF
- TIG Pulse (170TPX, 220TPX)

Рекомендуемые материалы

- Сталь
LNT 25, LNT 26, LNT Ni1, LNT 19
- Нержавеющая сталь
LINCOLN TIG или LNT 304L, 316L, 309LSi

Комплект поставки

- Кабель питания (2 м)
- Комплект газовых соединений

Аксессуары

- KIT-200A-25-3M Набор кабелей 200А - 25 мм² - 3 м
- KIT-200A-35-5M Набор кабелей 200А - 35 мм² - 5 м
- KIT-250A-35-5M Набор кабелей 250А - 35 мм² - 5 м
- GRD-200A-35-xM Кабель заземления 200А - 35 мм² - 5/10 м
- K10513-17-x Горелка LT 17 G - 140А - 4/8 м
- K10513-9-x Горелка LT 9 G - 110А - 4/8 м
- K10513-26-x Горелка LT 26 G - 180А - 4/8 м
- K10095-1-15M Пульт ДУ, 15 м



Характеристики

Наименование	Артикул	Сеть питания (50-60 Гц)	Диапазон тока (А)	Номинальная мощность	Номин. предопр. (А)	Вес (кг)	Габаритные размеры ВхШхГ (мм)	Класс защиты / изоляции
Invertec® 170TPX	K12055-1	230В/1-фазн.	5 - 170	170А/16.8В/35% 130А/15.2В/100%	16	12	328 x 212 x 465	IP23S / H
Invertec® 220TPX	K12057-1	115/230В/1-фазн.	2 - 220	220А/18.8В/25% 150А/16В/100%		13		



Invertec® 300TPX Invertec® 400TPX

Промышленные аппараты для аргонодуговой сварки

Invertec® 300 и 400TPX имеют прочный и в то же время легкий мобильный корпус, который позволяет использовать его в самых тяжелых условиях эксплуатации. Аппарат имеет функции зажигания дуги высокочастотным осциллятором и точечным касанием электрода, 2/4-тактный режим работы, плавное снижение сварочного тока и подачи газа после угасания дуги, цифровые дисплеи, функцию сохранения режима сварки, сварка импульсной дугой. Уникальный настраиваемый режим зажигания обеспечивает легкий поджиг дуги высокочастотным осциллятором в любых условиях сварки. Обе модели имеют 10 ячеек памяти для хранения индивидуальных настроек и режим аргонодуговой сварки электродом делают аргонодуговую сварку еще проще. Также они позволяют вести сварку многими распространенными штучными электродами, в том числе с покрытием целлюлозного типа. При необходимости аппараты можно оснастить блоком жидкостного охлаждения COOLARC® 21 (300TPX) или COOLARC® 46 (400TPX). Также для перемещения аппарата можно заказать устойчивые и удобные тележки.

Преимущества

- Высокотехнологичные источники питания обеспечивают высокое качество аргонодуговой сварки.
- Удобная полнофункциональная панель управления с графическим и цифровым дисплеем позволяет с легкостью настраивать любые параметры сварки.
- Надежная конструкция: соответствие стандарту электробезопасности IP23, защитное покрытие плат управления и оптимальное распределение воздушных потоков позволяют сократить загрязнение пылью и копотью и продлить срок службы даже в тяжелых условиях.
- Зажигание дуги точечным касанием электрода или высокочастотным осциллятором обеспечит легкую работу в любых условиях.
- Легкое зажигание дуги настраиваемым высокочастотным осциллятором.
- Простая настройка: регулируемая частота тока в режиме импульсной сварки позволяет менять фокусировку дуги в зависимости от конкретной задачи. 10 ячеек памяти для хранения индивидуальных параметров сварки, режим аргонодуговой точечной сварки.
- Дополнительно могут быть оснащены транспортировочной тележкой и блоком жидкостного охлаждения.



Характеристики

Наименование	Артикул. номер	Сеть питания (50-60 Гц)	Диапазон тока (А)	Номин. мощность	Номин. предохран. (А)	Вес (кг)	Габаритные размеры ВхШхГ (мм)	Класс защиты / изоляции
Invertec® 300TPX	K12060-1	400В/3-фазн.	5 - 300	300А/22В/40% 220А/18.8В/100%	20	22	349 x 247 x 502	IP23S / H
Invertec® 400TPX	K12043-1		5 - 400	400А/26В/35% 300А/22В/100%	30	37	455 x 301 x 632	



Процессы

- PDC
- Lift TIG / TIG HF
- TIG Pulse

Рекомендуемые механизмы подачи

- Сталь
LNT 25, LNT 26, LNT Nit, LNT 19
- Нержавеющая сталь
LINCOLN TIG или LNT 304L, 316L, 309LSI

Комплект поставки

- Кабель питания, 2 м
- Комплект газовых соединений

Аксессуары

- KIT-250A-35-5M Набор кабелей 250А - 35 мм² - 5 м
- KIT-300A-50-5M Набор кабелей 300А - 50 мм² - 5 м
- KIT-400A-70-5M Набор кабелей 400А - 70 мм² - 5 м
- GRD-300A-50-xM Кабель заземления 300А - 50 мм² - 5/10 м
- K10513-26-x Горелка LT 26 G - 180А - 4/8 м
- K10513-18-x Горелка LT 18 W - 320А - 4/8 м
- K10513-20-x Горелка LT 20 W - 220А - 4/8 м
- K10095-1-15M Пульт дистанционного управления, 15 м
- K14103-1 Блок жидкостного охлаждения COOL ARC® 21 (300TPX)
- K14105-1 Блок жидкостного охлаждения COOL ARC® 46 (400TPX)
- K14114-1 Тележка ST/TPX (300TPX)
- K14129-1 Тележка TPX (400TPX)
- K14115-1 Ящик для инструментов



ПИТАНИЕ



BAX



ASPECT™ 300 ASPECT™ 375

Новый аспект аргонодуговой сварки!

ASPECT™ 300 и ASPECT™ 375 – это промышленные аппараты для аргонодуговой сварки, созданные с применением передовых технологий производства инверторных источников питания. Эти устройства могут работать в самых тяжелых условиях эксплуатации, обеспечивая при этом номинальную мощность 300 и 375А при 35% рабочем цикле как на постоянном, так и переменном токе. Интуитивно понятная панель управления позволяет легко пользоваться многочисленными профессиональными функциями источника. Настройка аргонодуговой сварки еще никогда не была настолько простой! Минимальная сила сварочного тока 2А, несколько режимов сварки на переменном токе и усовершенствованное зажигание дуги позволяют использовать эти аппараты в любых условиях. При необходимости устройства можно легко оснастить системой жидкостного охлаждения COOL ARC® 46. Также дополнительно можно заказать тележку для более легкой транспортировки.

Преимущества

- Высокотехнологичные инверторные источники гарантируют высокое качество аргонодуговой сварки.
- Высокие сварочно-технологические характеристики.
- Регулируемая очистка поверхности и глубина проплавления для высококачественной сварки алюминия.
- Регулируемая частота переменного тока (40-400 Гц) позволяет лучше контролировать скорость сварки и глубину проплавления.
- Удобная многофункциональная панель управления с графическим и цифровым дисплеем позволяет легко менять любые параметры сварки.
- Прочная конструкция: соответствие стандарту электробезопасности (IP23), покрытие плат электроники и оптимальное распределение воздушных потоков минимизируют загрязнение аппарата и увеличивают его срок службы даже в самых экстремальных условиях.
- Функция корректировки коэффициента мощности (PFC) при том же питании обеспечивает на 30% большую силу сварочного тока, позволяет аппарату работать от сетей 230-400В (+15%/-10%) обеспечивает экономичность, низкие гармонические колебания и сокращение выброса CO₂ в ходе сварки.



Характеристики

Наименование	Артикул. номер	Сеть питания (50-60 Гц)	Диапазон тока (А)	Номинал. мощность	Номинал. предохран. (А)	Вес (кг)	Габаритные размеры ВхШхГ (мм)	Класс защиты / изоляции
ASPECT™ 300	K12058-1	230/400В/3- фазн.	2 - 300	300А/22В/35% 200А/18В/100%	32/20	43	455 x 301 x 632	IP23S / H
ASPECT™ 375	K3954-1		2 - 370	375А/25В/35% 300А/22В/100%	40/25	53	480 x 301 x 632	



Процессы

- РДС на пост./ перем. т.
- TIG на пост. / перем. т.
- TIG Lift
- TIG HF
- TIG Pulse

Рекомендуемые материалы

- Сталь
LNT 25, LNT 26, LNT Ni1, LNT 19
- Нержавеющая сталь
LINCOLN TIG или LNT 304L, 316L, 309LSI

Комплект поставки

- Кабель питания (2 м)
- Комплект газовых соединений

Аксессуары

- KIT-250A-35-5M Набор кабелей 250А - 35 мм² - 5 м
- KIT-300A-50-5M Набор кабелей 300А - 50 мм² - 5 м
- KIT-400A-70-5M Набор кабелей 400А - 70 мм² - 5 м
- GRD-300A-50-хМ Кабель заземления 300А -50 мм² - 5/10 м
- K10513-26-х Горелка LT 26 G - 180А - 4/8 м
- K10513-18-х Горелка LT 18 W - 320А - 4/8 м
- K10513-20-х Горелка LT 20 W - 220А - 4/8 м
- K10095-1-15M Пульт дистанционного управления, 15 м
- K14105-1 Блок жидкостного охлаждения COOL ARC® 46
- K10420-1 Охлаждение жидкостью ACOROX (2x5л)
- K14129-1 Тележка для TPX
- K14115-1 Ящик для инструментов



АКСЕССУАРЫ

Кабели (заземление/на электрод):

с кабелем заземления и кабелем на изделие с электрододержателем

- KIT-140A-16-3M (140A – 16 мм² – 3 м)
- KIT-140A-25-5M (140A – 25 мм² – 5 м)
- KIT-200A-25-3M (200A – 25 мм² – 3 м)
- KIT-200A-35-5M (200A – 35 мм² – 5 м)
- KIT-250A-35-5M (250A – 35 мм² – 5 м)
- KIT-300A-50-5M (300A – 50 мм² – 5 м)
- KIT-400A-70-5M (400A – 70 мм² – 5 м)



Кабели (заземление)

Артикульный номер:

- GRD-200A-35-5M (200A – 35 мм² – 5 м)
- GRD-200A-35-10M (200A – 35 мм² – 10 м)
- GRD-300A-50-5M (300A – 50 мм² – 5 м)
- GRD-300A-50-10M (300A – 50 мм² – 10 м)
- GRD-400A-70-5M (400A – 70 мм² – 5 м)
- GRD-400A-70-10M (400A – 70 мм² – 10 м)
- GRD-400A-70-15M (400A – 70 мм² – 15 м)
- GRD-600A-95-10M (600A – 95 мм² – 10 м)



ДИСТ. УПРАВЛЕНИЕ

- 1 потенциометр, 6-контактн., 15 м. Артикул. номер: K10095-1-15M
- Педальный регулятор типа Amptrol, 6-контактный, 76 м Артикул. номер: K870



ТЕЛЕЖКИ

- Тележка с платформой для газового баллона, поставляется в разобранном виде, для 400TPX, Aspect 300 и 375 Артикул. номер: K14129-1

- Тележка с платформой для газового баллона, поставляется в разобранном виде, для использования с 300TPX Артикульный номер: K14114-1

- 2-колесная тележка, поставляется в разобранном виде, для использования с V160T, V205-TP, V270-TP Артикул. номер: W0200002

- Тележка с платформой для газового баллона, поставляется в разобранном виде, для использования с V320-T AC/DC Артикул. номер: K2694-1



ГОРЕЛКИ TIG

Серия LINC TORCH™

Серия LINC TORCH™ представляет собой полный спектр горелок для аргонодуговой сварки от компании Lincoln Electric. Вы обязательно сможете подобрать для себя подходящую горелку для любых задач сварки.

С воздушным охлаждением

- С компактным наконечником LT 9G, 110A DC / 180A AC при 35%.
 - K10513-9-4 LT9 G, 4 м
 - K10513-9-8 LT9 G, 8 м

Со стандартным наконечником

- LT 17G, 140A DC / 100A AC при 35%
 - K10513-17-4 LT17 G, 4 м
 - K10513-17-8 LT17 G, 8 м

Со стандартным наконечником

- LT 26G, 180A DC / 130A AC при 35%
 - K10513-26-4 LT26 G, 4 м
 - K10513-26-8 LT26 G, 8 м



С жидкостным охлаждением

С компактным наконечником

- LT 20W, 220A DC / 160A AC при 100%
- K10513-20-4 LT20 W, 4 м
- K10513-20-8 LT20 W, 8 м

Со стандартным наконечником

- LT 18W, 320A DC / 230A AC при 100%
- K10513-18-4 LT18 W, 4 м
- K10513-18-8 LT18 W, 8 м

БЛОКИ ОХЛАЖДЕНИЯ

COOL ARC® 20

Для использования с V205/V270 Артикул. номер: K12031-1



COOL ARC® 34

Для использования с V320-T AC/DC Артикул. номер: K12047-1



Охлаждающая жидкость

Асогох

(2x5 л.)

Артикул. номер: K10420-1



COOL ARC® 21

Для 300TPX Артикульный номер: K14103-1



COOL ARC® 46

Для 400TPX/ASPECT 300/ASPECT 375 Артикульный номер: K14105-1



СОВЕТЫ И РЕКОМЕНДАЦИИ

TIG-СВАРКА

АЛЮМИНИЯ





Аппараты для MIG/MAG-сварки

- Рекомендуются для промышленного производства
- Разработаны для процессов с жесткой ВАХ
- Совместимы со многими механизмами подачи проволоки

АППАРАТЫ ДЛЯ MIG/MAG СВАРКИ

Компактные

Handy MIG

Многофункциональный минимализм, мобильная мощность



Powertec® 161C, 191C, 231C, 271C

Выбор любителя и профессионала



Powertec® 255C, 305C

Мощность, компактность, экономичность



Компактные

Powertec® 305C, 355C, 425C PRO

Высокое качество, синергическое управление



Комплекты

Powertec® 305S, 365S, 425S, 505S

Большие возможности, техническое совершенство



CV-425, CV-510

Производительность и надежность



Компактные	Вольтамперная характеристика		Сварочный ток (А)	Напряжение (В)	Сварка в защитных газах		Сварка под флюсом	Кол-во ступеней	Кол-во роликов	Скор. подачи(м/мин)	Гарантия(лет)
	CV	DC			Процессы	Особенности					
Handy MIG	CV	DC	45-80	230	●	○		2	1-20	3	
Powertec® 161C	CV	DC	30-150	230	●	●	7	2	1-17	3	
Powertec® 191C	CV	DC	30-180	230	●	●	8	2	1-20	3	
Powertec® 231C	CV	DC	30-220	230	●	○	12	2	1-20	3	
Powertec® 271C	CV	DC	30-255	230	●	○	12	2	1-20	3	
Powertec® 255C	CV	DC	25-250	230/400	●	○	20	4	1-20	3	
Powertec® 305C	CV	DC	30-300	-400	●	○	30	2/4	1-20	3	
Powertec® 305C PRO	CV	DC	30-280		●	○	30	4	1-20	3	
Powertec® 355C PRO	CV	DC	30-350	230/400	●	○	30	4	1-20	3	
Powertec® 425C PRO	CV	DC	30-420		●	●	30	4	1-20	3	

Комплекты	Выходные характеристики		Сварочный ток (А)	Напряжение (В)	Сварка в защитных газах		Сварка под флюсом	Кол-во ступеней	Кол-во роликов	Скор. подачи(м/мин)	Гарантия(лет)	Механизмы подачи
CV	DC	Процессы			Особенности							
Powertec® 305S	CV	DC	30-300		●	○	20	-	-	3		
Powertec® 365S	CV	DC	30-350		●	○	30	-	-	3	LF22-M, LF24-M, LF24-M PRO	
Powertec® 425S	CV	DC	30-420		●	●	30	-	-	3		
Powertec® 505S	CV	DC	30-500	230/400 - 220/380/440	●	●	30	-	-	3		
CV425	CV	DC	10-420		●	●	-	-	-	3	LF33S, LF33	
CV510	CV	DC	10-500		●	●	-	-	-	3		

KEY: ○ Отлично ● Хорошо ▲ Возможно

Handy MIG

Функциональный минимализм, мобильная мощность

Эти компактные, портативные и легкие механизмы подачи проволоки работают от сети 230В, 16 ампер. Эти устройства идеально подходят для мелких работ по ремонту и обслуживанию, например, на небольших автомастерских и фермах. Четырехпозиционный регулятор напряжения и бесступенчатая регулировка скорости подачи проволоки позволяют вести сварку тонкопрофильной углеродистой стали. Комплект поставки оборудования позволяет сразу же приступить к работе – он включает практически все необходимое: горелку и кабель, рабочий кабель и клемму, кассету порошковой проволоки (и сплошной проволоки в случае Handy MIG), контактные наконечники, ручной щиток с фильтрующей пластиной и линзы. И это еще не все – комплектация Handy MIG также включает молоток/щетку для отделения шлака.

Преимущества

- Пригодны для сварки большинства марок стали небольшой толщины.
- Возможность работы от сети питания 230В, 16 ампер.
- Высокая безопасность – ток подается только при нажатом триггере.
- Компактный, портативный, легкий и простой в обращении.
- Идеально подходит для мелких работ по техобслуживанию.
- Бесступенчатая регулировка скорости подачи проволоки и четырехпозиционный регулятор напряжения обеспечивают точный контроль сварки.
- Воздушное охлаждение и долгий срок службы.
- Поставляется в готовой к работе комплектации.



Процессы

- MIG
- Порошковая проволока (Innershield)

Рекомендуемые материалы

- Сталь
- Ultramag®
- Порошковая проволока Innershield® NR211-MP

Комплект поставки

- Кабель питания
- Горелка
- Приводные ролики
- Кассета сплошной проволоки 0,5 кг (Handy MIG)
- Комплект сварочных аксессуаров

Аксессуары

- В10241-1 Горелка MIG

ПИТАНИЕ



ВАХ



Характеристики

Название	Артикул	Сеть питания (50-60Гц)	Диапазон тока (А)	Номинальная мощность	Номинальный предохранитель (А)	Вес (кг)	Габариты (мм)	Класс защиты
Handy MIG	K14000-1	230V/1Ph	45-80	70A/175V@20%	16	18	345 x 220 x 455	IP21 / H



Powertec® 161C, 191C, 231C, 271C

Выбор профессионала

Серия Powertec® 161C, 191C, 231C и 271C представляет собой линейку сварочных аппаратов с разной мощностью, пригодных для работы с питанием от однофазной сети. Линейка Powertec® начинается с модели 161C, которая идеально подходит для сварки тонколистового металла, ремонта и технического обслуживания. Высокие характеристики дуги и легкое поджигание помогут оператору эффективно и профессионально выполнить любой проект с минимальным уровнем разбрызгивания. Это идеальный инструмент для небольших мастерских, ремонта автомобильных кузовов и сельскохозяйственных предприятий. Модели Powertec® 191C и 231C обладают достаточной мощностью для изготовления легких конструкций, но при этом они так же хорошо подходят для сварки тонких материалов, как и младшая модель Powertec® 161C. Powertec® 271C – это самая универсальная модель ряда, которая идеально подходит для сварки как тонких материалов, так и изготовления легких и средних металлоконструкций.

Преимущества

- Отличные характеристики дуги, легкое поджигание и высокая стабильность дуги.
- Легкий контроль над процессом сварки благодаря функциям управляемого отжига, точечной сварки, 2/4-тактного режима работы (кроме РТ161С) и повышенного напряжения.
- Дополнительно можно заказать вольтметр и амперметр (кроме РТ161С).
- Простое переключение полярности.
- Профессиональная система подачи проволоки.
- Поставляется с евроразъемом и кабелем заземления.



Процессы

- MIG
- Сварка порошковыми проволоками

Рекомендуемые материалы

- Сталь
Ultragam®, Supramig®, Supramig Ultra®
- Порошковые проволоки
Innershield® NR211-MP

Комплект поставки

- Кабель питания (3 м), кабель заземления (3 м)

Аксессуары

- K10429-15-хМ Горелка MIG LGS 150 G - 150A - 3/4/5 м
- K10429-25-хМ Горелка MIG LGS 250 G - 200A - 3/4/5 м
- K10429-36-хМ MIG-горелка LGS 360 G - 300A - 3/4/5 м
- KP14016-х Набор приводных роликов (2R)
- K10158-1 Крепление кассет Readi-reel (15 кг)
- K14044-1 Вольтметр и амперметр (кроме РТ161С)
- K14048-1 Комплект соединений обогревателя CO₂ (кроме РТ161С)



Характеристики

Наименование	Артикул	Сеть питания (50-60 Гц)	Диапазон тока (А)	Номинальная мощность	Номин. предохранитель (А)	Вес (кг)	Габаритные размеры ВхШхГ (мм)	Класс защиты / изоляции
Powertec® 161C	K14040-2	230В/1-фазн.	30-150	150А/21.5В/20%	16	53	615 x 390 x 825	IP23 / H
Powertec® 191C	K14045-1		30-180	180А/23.0В/20%	20	70	765 x 427 x 850	
Powertec® 231C	K14046-1		30-220	220А/25.0В/20%	25	80		
Powertec® 271C	K14047-1		30-255	255А/26.8В/20%	32	83		

* модели "- 2" включают предустановленный вольтметр и амперметр

ПИТАНИЕ ВАХ



Powertec® 255C, 305C

Мощность, компактность, экономичность

Разработка Powertec® 255C и 305C была обусловлена потребностью наших клиентов в надежных компактных аппаратах для сварки в защитном газе.

Модель Powertec® 255C подходит для сварки тонких материалов, но при этом она обладает достаточной мощностью для изготовления легких металлоконструкций.

Powertec® 305C – это по-настоящему многозадачное устройство. Его можно использовать для сварки тонких материалов, но при этом он обладает достаточной мощностью для изготовления легких и средних металлоконструкций. Powertec® 305C поддерживает режимы сварки короткой дугой и капельного переноса металла при использовании проволоки диаметром 1.0 мм.

Преимущества

- При разработке этого продукта в первую очередь мы учитывали удобство практического применения.
- Легкое поджигание дуги (стабильность и динамика).
- Многопозиционные переключатели напряжения позволяют точно контролировать ход сварки.
- Надежная система подачи проволоки с приводными роликами большого диаметра.
- Электронная система обратной связи гарантирует постоянную скорость подачи проволоки.
- Колеса большого диаметра, ручка и подъемные проушины обеспечивают мобильность устройства.
- Дополнительно можно заказать вольтметр, амперметр и переключатель полярности.



Процессы

- MIG
- Сварка порошковыми проволоками

Рекомендуемые материалы

- Сталь
Ultramag®, Supramig®, Supramig Ultra®
- Порошковые проволоки
Innershield® NR211-MP
- Алюминий
SuperGlaze®

Комплект поставки

- Тележка
- Кабель питания (5 м)
- Кабель на изгибе с зажимом
- Газовый шланг (2 м)
- Набор приводных роликов

Аксессуары

- K10429-15-хМ MIG горелка LGS 250 G - 200A - 3/4/5 м
- K10413-25PHD-хМ MIG горелка LGP 250 G - 200A - 3/4/5 м
- K10413-25FX-хМ MIG горелка LGP 250 G FX- 200A - 3/4/5 м
- K10429-36-хМ MIG горелка LGS 360 G - 300A - 3/4/5 м
- KP14016-х Набор приводных роликов (2R)
- KP14017-х Набор приводных роликов (4R)
- K10158-1 Адаптер для катушки с проволокой (15кг)
- K14076-1 Переключатель полярности PT205C
- K14077-1 Набор переключателя полярности PT255C/305C
- K14049-1 Измерительный прибор
- K14009-1 Комплект соединений обогревателя CO₂



Характеристики

Наименование	Артикул. номер	Сеть питания (50-60 Гц)	Диапазон тока (А)	Номин. мощность	Номин. предопр. (А)	Вес (кг)	Габаритные размеры ВхШхГ (мм)	Класс защиты / изоляции
Powertec® 255C	K14055-1	400В/3-фазн.	25-250	250А/26.5В/35%	16	94	810 x 467 x 930	IP23/Н
	K14055-2	230/400В/3-фазн.						
Powertec® 305C	K14056-1 и -3	400В/3-фазн.	30-300	300А/29В/35% 225А/25.2В/60%	25	95	810 x 467 x 930	IP23/Н
	K14056-2 и -4	230/400В/3-фазн.						

ПИТАНИЕ



BAX



Powertec® 305C PRO, 355C PRO Powertec® 425C PRO

Высокое качество, синергетическое управление

Линейка аппаратов для сварки MIG Powertec® 305 C Pro превосходит своих конкурентов по многим показателям. В среде смеси аргона или 100-процентного CO₂ это устройство образует очень стабильную дугу с низким уровнем разбрызгивания. Внушительный список функций Powertec® Pro включает 2/4-тактовый режим работы, мягкий старт, холодную подачу, продувку газа и подачу газа до поджигания дуги. В стандартную комплектацию также входит цифровой вольтметр и амперметр для измерения параметров сварки, что, в сочетании с синергетическим управлением, автоматически регулирует скорость четырехроликового механизма подачи проволоки, что, в сочетании с синергетическим управлением гарантирует легкую и точную настройку аппарата. Оператору достаточно просто выбрать напряжение сварочного тока и приступить к работе. Все модели линейки оснащены надежной системой привода с 4 приводными роликами и мощным 90-ваттным двигателем. Низкая платформа упрощает погрузку и снятие газового баллона.

Преимущества

- При разработке этих продуктов в первую очередь мы учитывали удобство практического применения.
- Высокие характеристики дуги при сварке в смеси аргона или 100-процентном CO₂.
- Надежная система привода с 4 роликами большого диаметра и мощным двигателем.
- Электронная система обратной связи гарантирует постоянную скорость подачи проволоки.
- Многопозиционные переключатели напряжения позволяют точно контролировать ход сварки.
- Синергетическое управление значительно облегчает настройку аппарата.
- Цифровой вольтметр и амперметр с ярким экраном.
- Внушительный список функций.
- Колеса большого диаметра, ручка и подъемные проушины обеспечивают мобильность устройства.



Характеристики

Наименование	Артикул. номер	Сеть питания (50-60 Гц)	Диапазон тока (А)	Номин. мощность	Номин. предохранитель (А)	Вес (кг)	Габаритные размеры ВхШхГ (мм)	Класс защиты / изоляции
Powertec® 305C PRO	K14057-1	230/400В/3-фазн.	20-280	280А/28В/40% 230А/25.5В/60%	32/20А	145	890 x 565 x 1060	IP23 / H
Powertec® 355C PRO	K14058-1		30-350	350А/31.5В/40% 285А/28.2В/60%	40/25А	147	890 x 690 x 1060	
Powertec® 425C PRO	K14059-1A		30-420	420А/35В/40% 345А/31.3В/60%	50/32А	162		



Процессы

- MIG
- Сварка порошковыми проволоками

Рекомендуемые материалы

- Сталь
Ultramag®, Supramig®, Supramig Ultra®
- Порошковые проволоки
Innershield® NR211-MP, Outershield® MC710-H
- Нержавеющая сталь
Lincoln MIG или LNM 304L, 316L, 309LSi
- Алюминий
SuperGlaze®

Комплект поставки

- Тележка
- Кабель питания (5 м)
- Кабель на изделие с зажимом (3 м)
- Газовый шланг (2 м)
- Набор приводных роликов

Аксессуары

- K10429-25-хМ MIG горелка LGS 250 G - 200А - 3/4/5 м
- K10413-25PHD-хМ MIG горелка LGP 250 G - 200А - 3/4/5 м
- K10413-25FX-хМ MIG горелка LGP 250 G FX- 200А - 3/4/5 м
- K10429-36-хМ MIG горелка LGS 360 G - 300А - 3/4/5 м
- K10429-36PHD-хМ MIG горелка LGP 360 G - 300А - 3/4/5 м
- K10429-505-хМ MIG горелка LGS 505 W - 450А - 3/4/5 м
- K10429-55PHD-хМ MIG горелка LGP 550 W - 500А - 3/4/5 м
- KP14017-х Комплект приводных роликов (4R)
- K10158-1 Адаптер для катушек Readi-reel (15 кз)
- K14071-1 Фильтр DR (Dust Reduction) для снижения запыленности аппарата изнутри
- K14009-1 Набор соединений для нагревателя CO₂ (кроме PT 305C)
- K14037-1 Блок жидкостного охлаждения COOL ARC® 25
- K10420-1 Охлажд. жугк. (2x5л) (только PT425C)



BAX



Powertec® 305S, 365S, 425S, 505S

Большие возможности, техническое совершенство

Полный спектр сварочных источников питания и механизмы подачи проволоки LF22M и 24M (Pro) предоставят Вам непревзойденный выбор аппаратов для сварки в защитном газе со ступенчатой регулировкой напряжения. Благодаря 2 или 4 приводным роликам, возможности установки вольтметра и амперметра и взаимозаменяемому дополнительному оборудованию у Вас есть выбор из 12 разных конфигураций, что обуславливает непревзойденную гибкость линейки Powertec®. Конструкция механизмов подачи проволоки LF22M, 24M и 24M Pro отличается надежностью, компактностью и простотой в обращении. Основные элементы управления расположены на передней панели, второстепенные размещены в защищенном блоке рядом с механизмом привода.

Преимущества

- При разработке этого продукта в первую очередь мы учитывали удобство практического применения.
- Высокие характеристики дуги при сварке в смеси аргона или 100-процентном CO₂.
- Многопозиционные переключатели напряжения позволяют точно контролировать ход сварки.
- Два выхода контура индуктивности обеспечивают идеальное поведение дуги.
- Технология включения вентилятора по мере необходимости (F.A.N.™)
- Легкий контроль благодаря синергетическому управлению LF24M Pro.
- Вольтметр и амперметр с ярким экраном (модели LF24M и LF24M Pro).
- Большой список функций.
- Большие колеса, ручка и подъемные проушины
- При необходимости аппараты можно легко оснастить блоком жидкостного охлаждения Coolarc 25 (кроме модели PT 305S).



Характеристики

Наименование	Артикул. номер	Сеть питания (50-60 Гц)	Диапаз. тока (А)	Номинальная мощность	Номин. предопр. (А)	Вес (кг)	Габаритные размеры ВхШхГ (мм)	Класс защиты / изоляции
Powertec® 305S	K14060-1	230/400В/3-фазн.	30-300	300А/29В при 35% 230А/25.5В/60%	32/20	94	770 x 467 x 930	IP23 / H
Powertec® 365S	K14061-1A K14061-2A	230/400В/3-фазн. 220/380/440В/3-фазн.	30-350	350А/31.5В при 40% 285А/28.2В/60%	40/25	141	875 x 700 x 1035	
Powertec® 425S	K14062-1A K14062-2A	230/400В/3-фазн. 220/380/440В/3-фазн.	30-420	420А/35В при 40% 345А/31.5В/60%	50/32	151		
Powertec® 505S	K14063-1A K14063-2A	230/400В/3-фазн. 220/380/440В/3-фазн.	30-500	500А/39В при 40% 400А/34.5В/60%	63/40	157		

ПИТАНИЕ



ВАХ



Процессы

- MIG
- Сварка порошковыми проволоками

Рекомендуемые материалы

- **Сталь**
UltraMag®, Supramig®, Supramig Ultra®
- **Порошковые проволоки**
Innershield® NR211-MP, Outershield® MC710-H
- **Нержавеющая сталь**
Lincoln MIG или LNM 304L, 316L, 309LSI
- **Алюминий**
SuperGlaze®

Комплект поставку

- Тележка
- Кабель питания (5 м)
- Кабель на изделие с зажимом, 3 м
- **Рекомендуемый комплект поставку**
• Механизм подачи проволоки LF22M или LF24M или LF24M Pro
- Источник Powertec на тележке, кабель питания, кабель на изделие с зажимом + блок жидкостного охлаждения COOL ARC® 25
- Соединительный кабель 5 м, горелка MIG, газовый регулятор

Аксессуары

- K10347-PG(W)-xM Комплект соединительных кабелей
- K10429-25-xM MIG горелка LGS 250 G - 200A - 3/4/5 м
- K10429-36-xM MIG горелка LGS 360 G - 300A - 3/4/5 м
- K10429-505-xM MIG горелка LGS 505 W - 450A - 3/4/5 м
- K10158-1 Крепление для кассет Readi-reel (15 кг)
- K14071-2 Фильтер DR (Dust Reduction) для снижения запыленности аппарата изнутри
- K14009-1 Комплект соединений обогревателя CO₂
- K14037-1 Блок жидкостного охлаждения COOL ARC® 25
- K10420-1 Охл. жидкость ACOROX (2x5л)

Характеристики механизмов подачи

Наименование	Артикул. номер	Охлаждение	Напряжение сети питания	Скорость подачи проволоки (м/мин.)	Диаметр проволоки (мм)		Вес (кг)	Габаритные размеры ВхШхГ (мм)
					сплошная	порошковая		
LF-22M	K14064-1	возг.	34-44В перем. т.	1-20	0.8-1.6	1.0-1.6	15	440 x 275 x 636
LF-24M	K14065-1W	возг./жугк.					17	
LF-24M PRO	K14066-1W						17	

CV-425 и CV-510

Мощность и надежность

CV-425 и CV-510 – это промышленные источники питания, предназначенные для работы в тяжелых условиях эксплуатации, например на судостроительных верфях или оффшорных сооружениях. Оба устройства соответствуют классу электробезопасности IP23, что делает возможным работу под открытым небом. Кроме того, все чувствительные компоненты источников отделены от воздушного потока системы охлаждения и заключены в пыленепроницаемый корпус. Покрываете плат электроники полностью защищает их от воздействия окружающей среды. Источники были успешно протестированы при температуре окружающей среды +40°C с 60% рабочим циклом. Полученные в ходе этого тестирования данные показали, что источники можно использовать в любых условиях с рабочим циклом 100%. Как и все остальное оборудование, произведенное компанией Lincoln Electric, CV-425 и 510 разрабатывались с учетом удобства практического применения.

Преимущества

- Защитное покрытие плат электроники и пыленепроницаемый корпус
- Механизмы подачи проволоки, специально предназначенные для монтажных площадок и судовых верфей. Все модели оснащены вольтметром и амперметром, по желанию также можно заказать функции синергетического управления и запоминания настроек.
- Высокие характеристики дуги при сварке в смеси аргона или 100-процентном CO₂.
- Электронная система обратной связи гарантирует постоянную скорость подачи проволоки
- Колеса большого диаметра, ручка и подъемные проушины гарантируют мобильность устройства
- Большой список функций



Процессы

- Сварка в среде защитных газов
- Сварка порошковыми проволоками

Рекомендуемые материалы

- **Сталь**
Ultragam[®], Supramig[®], Supramig Ultra[®]
- **Порошковая проволока**
Innershield[®] NR211-MP, Outershield[®] MC710-H
- **Нержавеющая сталь**
Lincoln MIG или LNM 304L, 316L, 309LSi
- **Алюминий**
SuperGlaze[®]

Комплект поставки

- Тележка
- Кабель питания (5 м)
- Кабель на изделие с зажимом (3 м)

Рекомендуемый комплект поставки

- 4-роликовый механизм подачи LF-33 для проволоки 1.0-1.2 мм
- Источник питания CV-425 или CV-510 с тележкой, кабель питания, кабель на изделие с зажимом + блок охлаждения COOL ARC[™] 25.
- Комплект соединительных кабелей 5 м, горелка MIG, газовый регулятор

Аксессуары

- K10429-36-хМ MIG горелка LGS 360 G - 300A - 3/4/5 м
- K10429-505-хМ MIG горелка LGS 505 W - 450A - 3/4/5 м
- K10158-1 Крепление для Readi-reel (15 кг)
- K14037-1 Блок жидк. охлаждения COOL ARC[™] 25
- K10420-1 Охл. жидкость ACOROX (2x5л)
- K14009-1 Комплект обогревателей нагревателя CO₂
- K14071-2 Фильтр для снижения запыленности аппарата [DR]
- K14082-1 Вольтметр и амперметр

Характеристики

Наименование	Артикульный номер	Сеть питания (50-60 Гц)	Диапазон тока (А)	Номинальная мощность	Номин. предохран. (А)	Вес (кг)	Габаритные размеры ВхШхГ (мм)	Класс защиты / изоляции
CV-425	K14080-1A	230/400В/3-фазн.	10-420	420А/35В/60% 325А/30.3В/100%	63/32А	152	880 x 696 x 1020	IP23 / H
	K14080-2A	220/380/440В/3-фазн.						
CV-510	K14081-1A	230/400В/3-фазн.	10-500	500А/39В/60% 325А/33.3В/100%	63/40А	160	880 x 696 x 1020	IP23 / H
	K14081-2A	220/380/440В/3-фазн.						

ПИТАНИЕ



ВАХ



Характеристики механизмов подачи проволоки

Наименование	Артикульный номер	Охлаждение	Напряжение в сети питания	Скорость подачи проволоки (м/мин.)	Диаметр проволоки (мм)		Вес (кг)	Габаритные размеры ВхШхГ (мм)
					сплошная	порошковая		
LF-33	K14030-1W	Возд./жидк.	34-44В, перем. т.	1-20	0.8-1.6	1.0-1.6	17	440 x 275 x 636
LF-33S	K14051-1						12	350 x 195 x 530



АКСЕССУАРЫ

Соединительные кабели

Артикульный номер:

- K10347-PG-хМ (с возд. охлаждением)
- K10347-PGW-хМ (с жидк. охлаждением)



КОМПЛЕКТЫ

Артикульный номер:

- K14049-1 Вольтметр и амперметр для серии Powertec C
- K14073-1 Вольтметр и амперметр LF22m
- K14071-1 Фильтр для серии Powertec C PRO
- K14071-2 Фильтр для серии Powertec S
- K14076-1 Переключатель полярности Powertec C PRO
- K14077-1 Переключатель полярности Powertec 255C и 305C

БЛОКИ

COOL ARC® 25

Артикульный номер:
K14037-1



Охлаждающая жидкость Acorox (2x5л)

Артикульный номер:
K10420-1



Горелки LINC GUN™

Эргономичная рукоятка, направляющие на обоих концах кабеля, выдвижные контакты и вращающееся шаровое соединение в стандартной

Горелки с воздушным охлаждением

СТАНДАРТНЫЕ ГОРЕЛКИ

- LGS 150G, 150A / 60% K10429-15-хМ 3 м, 4 м или 5 м
- LGS 250G, 200A / 60% K10429-25-хМ 3 м, 4 м или 5 м
- LGS 360G, 300A / 60% K10429-36-хМ 3 м, 4 м или 5 м

ПРЕМИУМ-ГОРЕЛКИ

- LGP 250G, 200A / 60% K10413-25PHD-хМ 3 м, 4 м или 5 м
- LGP 360G, 300A / 60% K10413-36PHD-хМ 3 м, 4 м или 5 м
- LGP 420G, 350A / 60% K10413-42PHD-хМ 3 м, 4 м или 5 м



Горелки с жидкостным охлаждением

СТАНДАРТНЫЕ ГОРЕЛКИ

- LGS 505W, 450A / 100% K10429-505-хМ 3 м, 4 м или 5 м

ПРЕМИУМ-ГОРЕЛКИ

- LGP 550W, 500A / 100% K10413-55PHD-хМ 3 м, 4 м или 5 м



ПРИВОДНЫЕ РОЛИКИ

2-роликовые системы

- KR14016-0.8 сплошная проволока 0.6-0.8 мм
- KR14016-1.0 сплошная проволока 0.8-1.0 мм
- KR14016-1.2 сплошная проволока 1.0-1.2 мм
- KR14016-1.1R порошковая проволока 0.9-1.1 мм
- KR14016-1.6R порошковая проволока 1.2-1.6 мм
- KR14016-1.2A проволока для сварки алюминия 1.0-1.2 мм

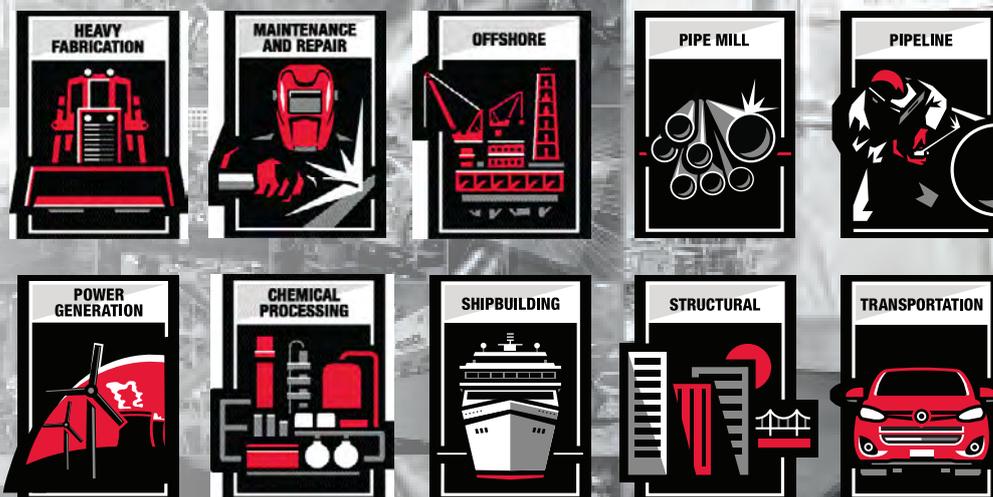
4-роликовые системы

- KR14017-0.8 сплошная проволока 0.6-0.8 мм
- KR14017-1.0 сплошная проволока 0.8-1.0 мм
- KR14017-1.2 сплошная проволока 1.0-1.2 мм
- KR14017-1.6 сплошная проволока 1.2-1.6 мм
- KR14017-1.1R порошковая проволока 0.9-1.1 мм
- KR14017-1.6R порошковая проволока 1.2-1.6 мм
- KR14017-2.4R порошковая проволока 1.6-2.4 мм
- KR14017-1.2A проволока для сварки алюминия 1.0-1.2 мм
- KR14017-1.6A проволока для сварки алюминия 1.2-1.6 мм



Применение наших технологий во всех отраслях промышленности

Мы можем предложить самые производительные и экономичные решения для любых отраслей – от самых элементарных задач до сложнейших технологических проектов.



Универсальные аппараты

- Предназначены для производств в разнообразных отраслях машиностроения
- Один аппарат для ручной дуговой, аргодуговой, MIG/MAG-сварки, сварки порошковой проволокой и дуговой строжки
- Надежная конструкция для тяжелых условий эксплуатации



УНИВЕРСАЛЬНЫЕ СВАРОЧНЫЕ АППАРАТЫ

Компактные инверторные источники

Speedtec® 200C, Speedtec® 215C
Для разных задач и разных условий



Инверторные источники

Speedtec® 405S, Speedtec® 505S
Высокая мощность и надежность



Inverterc® V350 PRO
Продуманный дизайн,
надежная конструкция



Flextec™ 350
Flextec™ 450 CE
Flextec™ 650 CE
Универсальные технологии™



Традиционные источники

Idealarc® DC-400
Универсальный источник питания для
сварки на постоянном токе



Высокотехнологичные устройства

Arc Tracker™
Мобильная многофункциональная система
наблюдения за процессами сварки



	ВАЗ	Рег ток	Сварочный ток (А)	Напряжение (В)	ПРОЦЕССЫ				Св. пог флюсом	Стржка	Гарантия (лет)
					MIG	FCAW	РДС	DC TIG			
Компактные инверторы											
МОЩНОСТЬ											
СЕТЬ ПИТАНИЯ											
ОТЛИЧИЯ											
Speedtec® 200C	CV	DC	20-200	115/230	■	■	■	■			2
Speedtec® 215C	CC/CV	DC	20-200	115/230	■	■	■	■			3
Инверторные источники											
Speedtec® 405S	CC/CV	DC	20-400	400	■	■	■	■		■	3
Speedtec® 505S	CC/CV	DC	20-500	400	■	■	■	■		■	3
Inverterc® V350 PRO	CC/CV	DC	5-425	200/220/380/415	■	■	■	■		■	3
Flextec® 350	CC/CV	DC	5-425	380/460/575	■	■	■	■			3
Flextec® 450 CE	CC/CV	DC	5-500	380/460/575	■	■	■	■		■	3
Flextec® 650 CE	CC/CV	DC	10-815	380/460/575	■	■	■	■	■	■	3
Традиционные источники											
Idealarc® DC-400	CC/CV	DC	60-500	230/400	■	■	■	■	■	■	3

ОБОЗНАЧЕНИЯ: ■ Отлично ■ Хорошо ■ Возможно

Speedtec® 200C Speedtec® 215C

Для разных задач и разных условий

SPEEDTEC® 200C и 215C представляют собой самое последнее поколение высокотехнологичных инвертерных однофазных мультифункциональных аппаратов. Lincoln Electric разработала профессиональные устройства, совмещающие множество функций в компактном, легком и простом в обращении корпусе. Большой выбор функций делает модельный ряд от Lincoln Electric действительно универсальным. Эти устройства можно использовать для самых разных задач и при этом с легкостью транспортировать по цехам или с одного предприятия на другое. Они могут работать как от сети, так и электрогенераторов. SPEEDTEC® 200C и 215C имеют функцию компенсации коэффициента мощности (PFC), которая позволяет повысить силу сварочного тока при питании от сети 230В 50/60 Гц и использовать длинные (до 100 м) кабели. Разработанная Lincoln Electric технология управления формой волны позволяет этим многозадачным устройствам работать с процессами MIG, сварки штучными электродами или аргонодуговой сварки – это лишь вопрос выбора подходящей модели. SPEEDTEC® 200C и 215C пригодны для самых разных задач сварки. Они позволяют добиться идеальных результатов при сварке обычной и нержавеющей стали и алюминия, пригодны как для сварки в 100-процентном CO₂, так и сварки самозащитными проволоками (Innershield).

Преимущества

- Инновационные, мобильные и легкие модели для работы в любых условиях.
- Универсальность: MIG на жесткой ВАХ, синергетический режим на жесткой ВАХ, FCAW, РДС, TIG Lift.
- Коррекция коэффициента мощности (PFC). Более высокая сила сварочного тока, экономичность, возможность работы от генератора.
- Интуитивно понятное управление: символьная панель управления и TFT-экран.
- Высокие характеристики во всех режимах. MIG на жесткой ВАХ: бесступенчатая регулировка напряжения, скорости подачи проволоки и индуктивности. РДС: горячий старт и управление форсированием дуги. TIG: зажигание точечным касанием электрода для предотвращения загрязнения материала вольфрамом.
- Двухлетняя гарантия для SPEEDTEC® 200C и трехлетняя для SPEEDTEC® 215C гарантия на детали и качество сборки.

Процессы

- РДС
- Сварка порошковой проволокой
- Lift TIG (ST 200C)
- Сварка в среде защитных газов

Рекомендуемые материалы

- Сталь
Ultragag®
- Порошковые проволоки
Innershield® NR® 211-MP
- Алюминий
SuperGlaze®

Комплект поставки

- Кабель питания (2 м)
- Кабель заземления (3 м)
- Газовый шланг (2 м)
- Приводные ролики (0,8-1,0 мм)

Аксессуары

- KP14016-х Набор приводных роликов (2R)
- K10429-15-хМ MIG горелка LGS 150 G - 150А - 3/4/5 м
- K10429-25-хМ MIG горелка LGS 250 G - 200А - 3/4/5 м
- K14114-1 Тележка ST/VTX
- K14115-1 Ящик для инструментов для тележки ST/VTX
- E/H-200A-25-3M Электрододержатель, 200А - 25 мм² - 3 м
- K14010-1 Кабель заземления с зажимом
- KIT-200A-25-3M Набор кабелей 200А - 25 мм² - 3 м
- K10158-1 Адаптер для 15 кг катушки В300 (215С)
- R-1019-125-1/08R Адаптер для 5кг катушки (215С)



Характеристики

Наименование	Артикул	Сеть питания (50-60 Гц)	Диапазон тока (А)	Номин. мощность (GMAW)	Номин. предохр. (А)	Вес (кг)	Габаритные размеры ВхШхГ (мм)	Класс защиты / изоляции
Speedtec® 200C	K14099-1	230В/1-фазн.	20-200	200А/24В/25%	16	173	396 x 246 x 527	IP23
Speedtec® 215C	K14146-1					42.0		

Speedtec® 405S, Speedtec® 505S

Мощность и надежность

Универсальная серия Speedtec® предназначена для промышленного применения. Модульная компактная конструкция обеспечивает высокую мобильность аппарата. Простота транспортировки благодаря низкому весу. Инверторный источник питания нового поколения гарантирует высокую стабильность дуги и значительно большую производительность по сравнению с традиционными аналоговыми источниками питания. Стандартная комплектация включает большой выбор программ с синергетическим управлением, которые позволяют легко и точно регулировать параметры сварочного тока и напряжения. Применение самых современных технологий делает аппараты Speedtec® чрезвычайно эффективными и экономичными. Инверторный источник питания снизит временные затраты и расходы на электроэнергию. Аппараты линейки производятся в рамках экологической программы компании Lincoln Electric под названием Green Initiative, задачей которой является экономичность и защита окружающей среды. Устройства имеют номинальную мощность 400А при 80% рабочем цикле или 500А при 50% рабочем цикле (при 40°C). Аппараты данной серии имеют высокую номинальную мощность. При использовании с механизмами подачи проволоки PF-46 система поддерживает процесс импульсной сварки углеродистой и нержавеющей стали, алюминия в среде защитных газов с синергетическим управлением, а также режим сварки порошковыми проволоками. В стандартной комплектации доступны режимы аргонодуговой сварки с зажиганием дуги точечным касанием электрода (Lift TIG) и ручной дуговой сварки.

Преимущества

- Высокое качество сварки в защитных газах на жесткой ВХ (CV MIG) и ручной дуговой сварке
- Контроль качества сварки с защищенными паролем настройками допусков (PF46).
- Дистанционное управление с горелки (PF46 и в качестве дополнительной функции для PF44).
- Предустановленные настройки (кроме PF40) и многорежимная сварка (PF46).
- Постоянный контроль напряжения и скорости подачи проволоки.
- Бесступенчатая регулировка индукции
- Синергетическое управление



Технические характеристики

Наименование	Артикул. номер	Сеть питания (50-60 Гц)	Диапазон тока (А)	Номинальная мощность	Номинал. предохранитель	Вес (кг)	Габаритные размеры ВхШхГ (мм)	Класс защиты
Speedtec® 405S	K14117-1	400В/3-фазн.	20-400А	400А/34В/80%	32А	50	535x300x635	IP23
Speedtec® 505S	K14116-1		20-500А	500А/39В/50%	32А			

Характеристики механизмов подачи

Наименование	Артикул. номер	Число роликов	Охлаждение	Напряжение сети	Номинал. мощность	Скорость подачи (м/мин.)	Диаметр проволоки (мм)	Вес (кг)	Габаритные размеры ВхШхГ (мм)
PF-40	K14106-1	4	возд./жидк.	40В, пост. м.	500А / 60%	1.0-2.2	0.8-1.6	1.0-1.6	17
PF-42	K14107-1								18
PF-44	K14108-1								18.5
PF-46	K14109-1								18.5



Процессы

- Сварка в среде защитных газов
- Сварка порошковой проволокой
- PДС
- Lift TIG
- Стrojка

Рекомендуемые материалы

- **Сталь**
Ultramag®, Supramig®, Supramig Ultra®
- **Порошковые проволоки**
Innershield® NR211-MP, Outershield® MC710-H
- **Нержавеющая сталь**
Lincoln MIG, LNM 304L, 316L, 309LSI
- **Алюминий**
SuperGlaze®

Комплект поставки

- Кабель питания, 5 м
- Кабель на изделие с зажимом, 5 м

Рекомендуемая комплектация

- Механизм подачи PF4X
- Источник питания Speedtec®
- Блок жидкостного охлаждения COOL ARC® 46
- Тележка
- Соединительный кабель 5 м, горелка MIG и газовый редуктор

Аксессуары

- K10349-PG(W)-xM Соед. кабели
- K10413-36PHD-4M MIG/MAG горелка LGR 360 G - 4 м
- K10413-42PHD-4M MIG/MAG горелка LGR 420 G - 4 м
- K10413-55PHD-4M MIG/MAG горелка LGR 550 W - 4 м
- K14096-1 Тележка для Speedtec
- K14105-1 Блок жидкостного охлаждения COOL ARC® 46
- K10420-1 Охл. жидкость ACOROX (2x5л.)
- K14130-1 Коммуник. интерфейс ST
- K14121-1 Польз. интерфейс U2
- K14122-1 Польз. интерфейс U4
- K14123-1 Польз. интерфейс U6
- K14124-1 Пульт управления (12-контактн.)
- K14125-1 12-контактн. разъем типа "мама"
- K14131-1 Arclink-T Flex
- K14132-1 Адаптер 5 контактов "nana" / 12 контактов "мама"
- K14135-1 Arclink-T-Power
- K14120-1 6-контактный разъем ("мама")



Invertec® V350-PRO

Высокие технологии и надежность

Invertec® V350-PRO – это мобильный, универсальный и легкий источник питания для ручной, аргонодуговой и MIG-сварки. Модель SE имеет соединения Amphenol и пульт ДУ. Модульная концепция позволяет быстро установить подходящий механизм подачи проволоки. В комплект поставки входит портативный механизм подачи LF-37 или 38 для сварки в защитном газе или порошковыми проволоками. LF-37 имеет предустановленные настройки, 2/4-тактный режим работы и функции заварки кратеров и горячего/мягкого старта, что идеально подходит для работ полевых условиях. LF-38 также имеет синергетическое управление и запоминание настроек.



8

Преимущества

- Высокое качество сварки MIG на жесткой ВАХ и РДС
- Бесступенчатая регулировка параметров тока
- Прочный и долговечный корпус с трубчатыми рамами
- Вольтметр и амперметр с большими яркими экранами
- Удобная, интуитивно понятная панель управления
- Модульная система автоматически определяет используемую модель механизма подачи
- Синергетическое управление и запоминание индивидуальных настроек (только с LF-38)

Характеристики

Наименование	Артикул	Сеть питания (50-60 Гц)	Диапазон тока (А)	Номинал. мощность	Номинальный предохранитель (А)	Вес (кг)	Габаритные размеры ВхШхГ (мм)	Класс защиты / изоляции
V350PRO	K1728-12	200/220/380/400/415/440В/3-фазн.	5-425	350А/34В/60% – 3-фазн. 300А/32В/100% – 3-фазн. 320А/33В/60% – 3-фазн. 275А/31В/100% – 3-фазн.	63А	375	373 x 317 x 706	IP23 / S

Процессы

- MIG
- Порошковые проволоки
- Innershield
- РДС
- Стrojка
- Аргонодуговая сварка



Рекомендуемый комплект поставки

- 4-роликковый механизм подачи LF-37 или 38, приводные ролики 1.0-1.2 мм
- источник питания Invertec® V350-PRO, кабель питания 3 м
- соединительный кабель 5 м, горелка MIG, газовый регулятор

Рекомендуемые механизмы подачи

LF-37, LF-38

Аксессуары

- K10347-PG-xM Комплект кабелей
- K10429-36-xM MIG горелка LGS 360 G - 300A - 3/4/5 м
- K10413-42PHD-xM MIG горелка LGP 420 G - 350A - 3/4/5 м
- GRD-400A-70-xM Рабочий кабель 400A - 70 мм² - 5/10/15 м
- K10262-3 4-колесная тележка
- K10158-1 Крепление для кассет Readi-reel (15 кг)



Питание



ВАХ



Традиционный источник

Idealarc® DC-400

Универсальный источник питания

Надежный универсальный источник питания для сварки в защитном газе, порошковой проволокой, сварки под флюсом, РДС, аргонодуговой сварки на постоянном токе и дуговой строжки. Но универсальность отнюдь не означает сложность – DC-400 очень легко использовать. Для переключения между процессами достаточно повернуть переключатель режима сварки. Встроенные ампер- и вольтметр позволяют легко контролировать ключевые параметры сварки. Регуляторы индуктивности и форсирования дуги позволяют оператору быстро настроить аппарат для текущей задачи.



На фотографии показана конфигурация с переключателем режимов

Преимущества

- Вольтметр и амперметр в стандартной комплектации
- Защитное покрытие электроники гарантирует долгий срок службы и надежность при продолжительной сварке
- Система регулировки параметров сварки постоянно контролирует пинч-эффект дуги, чтобы ограничить разбрызгивание и обеспечить текучесть металла и хороший внешний вид шва при сварке в защитном газе или порошковой проволокой.
- Переключатель режимов позволяет выбрать оптимальные характеристики сварочного тока
- Высокое качество сварки благодаря однодиапазонному управлению выходным током.
- Возможность трехярусного штабельного хранения для экономии складского пространства

Наименование	Артикул	Сеть питания (50-60 Гц)	Диапазон тока (А)	Номинальная мощность	Номинал. предохранитель (А)	Вес (кг)	Габаритные размеры ВхШхГ (мм)	Класс защиты / изоляции
Idealarc® DC-400	K1309-17	230/400В/3-фазн.	60-500	500А/40В/50% 450А/38В/60% 400А/36В/100%	77/45	215	782 x 566 x 840	IP23 / F

Процессы

- MIG
- Порошковые проволоки
- РДС
- Аргонодуговая сварка
- Innershield
- Сварка под флюсом
- Стrojка



Рекомендуемые механизмы подачи

- LF-33, LF-34, LF-35, LF-37, LF-38,
- LN-25 PRO, LN-23P, LN-10,
- DH-10
- NA-3, NA-5, NA-5R

Аксессуары

- K10376 Адаптер M14/Dinse ("мама")
- KIT-400A-70-5M Набор кабелей 400A - 70 мм² - 5 м
- GRD-400A-70-xM Кабель заземления 400A - 70 мм² - 5/10/15 м
- FL060583010 Горелка для дуговой строжки FLAIR 600
- K10124-1-15M Пульт ДУ - 15 м
- K804-1 Переключатель режимов
- K1520-2 Трансформатор 115В/42В
- K2187-2 Блок жидкостного охлаждения COOL ARC® 40
- K10420-1 Охлаждение ACOROX
- K841 Тележка

Питание



ВАХ



Flextec™ 350X (монтажный) Flextec™ 450 Flextec™ 650

Гибкие технологии

Эти универсальные аппараты с максимальным током сварки до 500 и 815А хорошо подходят для решения многих задач, например, в тяжелом машиностроении и производстве металлоконструкций. Соответствие стандарту электробезопасности IP23 позволяет использовать и хранить аппараты под открытым небом, а передовые инверторные технологии снижат затраты на электроэнергию.

Преимущества

- Поддержка режимов сварки, в том числе РДС, аргонодуговой сварки на постоянном токе с поджигом дуги точечным касанием электрода (Touch Start TIG® DC), сварки в защитных газах, сварки порошковой проволокой и дуговой строжки угольными электродами диаметром до 12,7 мм.
- Сварка под флюсом с жесткой ВАХ сочетает все преимущества и экономичность инверторных технологий.
- Будущее уже настало™ – больше вам не придется много платить, чтобы воспользоваться преимуществами инверторных источников питания. Точный контроль дуги, экономичность и высокая мобильность.
- Яркие цифровые вольтметр и амперметр позволяют легко считывать показания даже на солнечном свету.
- Надежный и компактный корпус – соответствие стандарту IP23 делает Flextec 650 CE пригодным для работ в экстремальных погодных условиях.
- Режим горячего старта для повышения сварочного тока при сварке ржавых, загрязненных материалов большой толщины с возможностью отключения дуги для сварки малых толщин.
- Точный контроль дуги в режиме РДС – возможность получить "мягкую" или "жесткую" дугу в зависимости от конкретных требований. В режиме жесткой ВАХ источник позволяет регулировать пинч-эффект и индуктивность дуги, чтобы точно контролировать разбрызгивание, перенос металла и внешний вид шва.
- Соответствие стандарту Desert Duty® – гарантированная работоспособность при экстремальных температурах до 55°C.



Аппараты Flextec™ 450 проходят испытания в экстремальных условиях окружающей среды, в том числе в условиях жары, холода, влажности, дождя и пыли.



Технические характеристики

Наименование	Артик. номер	Сеть питания (50-60 Гц)	Диапазон тока (А)	Номинальная мощность	Номинальный предохранитель	Вес (кг)	Габаритные размеры ВхШхГ (мм)	Класс защиты / изоляции
Flextec™ 350 350X Монтажный	K4271-1	380/460/575/3-фазн.	5-425А	350А/34В/60% 300А/32В/100%	26/23/18	35	477 x 356 x 673	IP23S / H
Flextec™ 450	K3065-1	380/400/415/3-фазн.	5-500А	450А/38В/60% 400А/36В/100%	37/26/22	57	477 x 356 x 673	
Flextec™ 650	K3278-1	380/460/575/3-фазн.	10-815А	750А/44В/60% 650А/44В/100%	57/47/38	74,8	554 x 409 x 584	



Возможность заказа представленного оборудования уточняйте в отделе сопровождения продаж.

Arc Tracker™

Мобильная система мониторинга параметров сварки

ARC TRACKER™ – это эффективное портативное устройство, предназначенное для точного измерения фактических параметров постоянного тока от любого сварочного аппарата. ARC TRACKER™ может точно измерить параметры сварки (продолжительность сварки, напряжение и силу сварочного тока) и в реальном времени рассчитать фактическое тепловложение для данного процесса. Величина тепловложения (в Джоулях, J) во время сварки постоянно выводится на экран.

Преимущества

- Современные цифровые датчики позволяют с большой частотой снимать показания параметров сварки.
- Устройство совместимо с любыми источниками питания и подающими механизмами для сварки на постоянном токе.
- Простота подключения – для контроля параметров сварки достаточно просто подключить устройство к контуру сварки на постоянном токе и присоединить детекторы напряжения.
- Arc Tracker™ способен автоматически выявлять скачки напряжения переменного тока сети в диапазоне 120-230В.
- Возможность передачи параметров сварки в Вашу локальную сеть по соединению Ethernet.
- Легко поддается калибровке для применения в составе заводских систем контроля качества.
- На сайте powerwavesoftware.com покупателям Arc Tracker™ доступны различные программные пакеты.



Процессы

- Только для систем на постоянном токе (10-1000 А при 100-процентном рабочем цикле)
- Любой процесс сварки на постоянном токе
- Любое сварочное оборудование

Ограничения

- Не может использоваться при сварке на переменном токе
- 1000А, 120В макс.

Аксессуары

- K10376 Адаптер M14/Dinse ("мама")
- K10377 Адаптер M14/Dinse ("папа")
- KP10559-1 Кабель питания С13 "мама"/ЕЕС "папа", 2,5 м

ПИТАНИЕ



ВАХ



Характеристики

Наименование	Артикульный номер	Сеть питания (50-60 Гц)	Номинальная мощность	Потребление тока	Вес (кг)	Габаритные размеры ВхШхГ (мм)
Arc Tracker™	K3019-1	120-230Л-фазн.	1000А/44В пост. т./100%	0.8А / 120В перем. т.	9	305 x 220 x 380

ИСТОРИИ УСПЕХА



СЛОЖНЕЙШИЕ ПРОЕКТЫ

ИСТОРИИ ПРИМЕНЕНИЯ НАШЕЙ ПРОДУКЦИИ

www.lincolnelectric.ru



АКСЕССУАРЫ

Наборы кабелей (на электрог / деталь)
с кабелем заземления и электродержателем
(зажимом)

Артикульный номер:

для Speedtec 180C/200C
• KIT-200A-25-3M
(200A – 25 мм² – 3 м)



для DC400
• KIT-400A-70-5M
(400A – 70 мм² – 5 м)

Наборы кабелей (на деталь)

V350-PRO и DC400

Артикул. номер:

- GRD-400A-70-5M
(400A – 70 мм² – 5 м)
- GRD-400A-70-10M
(400A – 70 мм² – 10 м)
- GRD-400A-70-15M
(400A – 70 мм² – 15 м)



Для Speedtec 180C и 200C

Соединительные кабели

Fast-mate (x2), газовый шланг,
защищенный

(2,5, 5, 10, 15, 20, 25 и 30 м)

Артикул. номер:



Для V350-PRO и Flextec 450

- K10347-PG-xM (с возд. охлаждением)
- K10347-PGW-xM (с жидк. охлаждением)

Для Speedtec 405S и 505S

- K10349-PG-xM (с возд. охлаждением)
- K10349-PGW-xM (с жидк. охлаждением)

БЛОКИ ОХЛАЖДЕНИЯ

COOL ARC® 46

Для Speedtec 405S и 505S

Артикул. номер:

K14105-1



Охлаждающая жидкость Asorox

(2x5 л)

Артикул. номер:

K10420-1



ДИСТ. УПРАВЛЕНИЕ

1 потенциометр, 6-контактный,
15 м (для Flextec 450)

Артикул. номер: K10095-1-15M

Удлинительный кабель

Артикул. номер: K10398



ГОРЕЛКИ MIG

Серия LINC GUN™

Эргономичная рукоятка, две металлические пружины для
защиты кабеля, выдвигаемые контакты и подвижное шаровое
соединение в стандартной комплектации.

Горелки с воздушным охлаждением

СТАНДАРТНЫЕ ГОРЕЛКИ

- LGS 150G, 150A / 60%
K10429-15-xM 3 м, 4 м или 5 м
- LGS 250G, 200A / 60%
K10429-25-xM 3 м, 4 м или 5 м
- LGS 360G, 300A / 60%
K10429-36-xM 3 м, 4 м или 5 м

ПРЕМИУМ-ГОРЕЛКИ

- LGP 250G, 200A / 60%
K10413-25PHD-xM 3 м, 4 м или 5 м
- K10413-36PHD-xM 3 м, 4 м или 5 м
- K10413-42PHD-xM 3 м, 4 м или 5 м



Горелки с жидкостным охлаждением

СТАНДАРТНЫЕ ГОРЕЛКИ

- LGS 505W, 450A / 100%
K10429-505-xM 3 м, 4 м или 5 м

ПРЕМИУМ-ГОРЕЛКИ

- LGP 550W, 500A / 100%
K10413-55PHD-xM 3 м, 4 м или 5 м



ПРИВОДНЫЕ РОЛИКИ

2 ролика

Для Speedtec 180C/200C

- KP14016-0.8
0.6-0.8 мм - сплошная проволока
- KP14016-1.0
0.8-1.0 мм - сплошная проволока
- KP14016-1.2
1.0-1.2 мм - сплошная проволока
- KP14016-1.1R
0.9-1.1 мм - порошковая проволока
- KP14016-1.6R
1.2-1.6 мм - порошковая проволока
- KP14016-1.2A
1.0-1.2 мм - алюминиевая проволока



4 ролика

Для Flextec 450

- KP1697-035C 0.9 мм
- KP1697-045C 1.0-1.2 мм
- KP1697-052C 1.4 мм
- KP1697-1/16C 1.6 мм
- KP1697-068 1.8 мм
- KP1697-5/64 2.0 мм
- KP1697-3/32 2.4 мм





МНОГОФУНКЦИОНАЛЬНЫЕ СВАРОЧНЫЕ АППАРАТЫ

- Библиотека настроек формы волны для любых задач
- Быстрое и надежное цифровое соединение
- Возможность сварки любых металлов

МНОГОФУНКЦИОНАЛЬНЫЕ СВАРОЧНЫЕ АППАРАТЫ

Инверторные источники питания

Speedtec® 405SP, 505SP - Pulse
Мощность и надежность



Invertec® STT® II
Поддержка процесса переноса металла силами поверхностного натяжения (STT®)



Power Wave® C300
Импульсное совершенство, мобильная гибкость



Инверторные источники питания

Power Wave® S350 CE, S500 CE, S700 CE
Импульсное совершенство, мобильная гибкость



Усовершенствованный модуль

Модуль Power Wave® STT®
Обеспечивает поддержку процесса STT®



Power Wave® Advanced Module
Обеспечивает поддержку процесса STT, сварки на переменном токе и аргонодуговой сварки с зажиганием дуги ВЧ-осциллятором



	BAX		Диапазон сварочн. тока (A)	Напряжение (В)	ПРОЦЕССЫ							Управление формой волны®	Соединение ArgLink®	Гарантия (лет)
	Род тока	СВАРОЧНЫЙ ТОК			ПИТАНИЕ	РДС	TIG	MIG	MIG STT	MIG Pulse	FCAW			
Инверторные источники														
Speedtec® 405SP	CC/CV	DC	20-400	400	■	■	■		■	■	■			3
Speedtec® 505SP			20-500		■	■	■		■	■	■			3
Invertec® STT® II	STT	DC	5-450 5-125	200/220/ 380/400/440				■						3
Power Wave® C300	CC/ CV	DC	5-300	230/400	■	■	■		■	■	■			3
Power Wave® S350			5-350		■	■	■		■	■	■			3
Power Wave® S500			5-500		■	■	■		■	■	■			3

	BAX		Диапазон сварочн. тока (A)	Напряжение (В)	ПРОЦЕССЫ							Управление формой волны®	Соединение ArgLink®	Гарантия (лет)
	Род тока	СВАРОЧНЫЙ ТОК			ПИТАНИЕ	РДС	TIG	MIG	MIG STT	MIG Pulse	FCAW			
Доп. модуль														
Модуль Power Wave® STT®	STT	DC	5-550	40В, пост. т.				■						3
Модуль Power Wave® Advanced	CC/CV	AC/DC	5-350		■	■	■	■						3

ОБОЗНАЧЕНИЯ: ■ Отлично ■ Хорошо ■ Возможно

Speedtec® 405SP - Pulse Speedtec® 505SP - Pulse

Высокая мощность и надежность

Универсальная версия Speedtec® предназначена для промышленного применения. Модульная компактная конструкция обеспечивает высокую мобильность аппарата. Простота транспортировки благодаря низкому весу. Инверторный источник питания нового поколения гарантирует высокую стабильность дуги и значительно большую производительность по сравнению с традиционными аналоговыми источниками питания. Стандартная комплектация включает большой выбор программ с синергетическим управлением, которые позволяют легко и точно регулировать параметры сварочного тока и напряжения. Применение самых современных технологий делает аппараты Speedtec® чрезвычайно эффективными и экономичными. Инверторный источник питания снизит временные затраты и расходы на электроэнергию. Аппараты линейки производятся в рамках экологической программы компании Lincoln Electric под названием Green Initiative, задачей которой является экономичность и защита окружающей среды. Устройства имеют номинальную мощность 400А при 80% рабочем цикле или 500А при 50% рабочем цикле (при 40°C). При использовании с механизмом подачи проволоки PF-46 система поддерживает процессы импульсной сварки углеродистой и нержавеющей стали и алюминия в среде защитных газов с синергетическим управлением, а также режим сварки порошковыми проволоками. В стандартной комплектации доступны режимы аргонодуговой сварки с зажиганием дуги точечным касанием электрода (Lift TIG) и ручной дуговой сварки.

Преимущества

- Процесс импульсной сварки в среде защитных газов – низкое разбрызгивание, минимальное тепловложение и удобство при сварке во всех пространственных положениях
- Высокое качество сварки в защитных газах на жесткой ВАХ (CV MIG) и ручной дуговой сварке
- Постоянный контроль напряжения и скорости подачи проволоки
- Дистанционное управление с горелки (только PF46 и в качестве дополнительной функции для PF44).
- Предустановленные настройки (кроме PF40) и многорежимная сварка (PF46).
- Бесступенчатая регулировка индукции
- Защита настроек сварки паролем (PF46).
- Синергетическое управление



Характеристики

Наименование	Артикул. номер	Сеть питания [50-60 Гц]	Диапазон тока [А]	Номин. мощность	Номин. предохранитель	Вес (кг)	Габаритные размеры ВхШхГ (мм)	Класс защиты
Speedtec® 405SP (Pulse)	K14117-2	400В/3-фазн.	20-400А	400А/34В/80%	32А	50	535 x 300 x 635	IP23
Speedtec® 505SP (Pulse)	K14116-2		20-500А	500А/39В/50%	32А			

Характеристики механизмов подачи проволоки

Наименование	Артикул. номер	Число роликов	Охлаждение	Напряжение сети	Номин. мощность	Скорость подачи проволоки [м/мин.]	Диаметр проволоки (мм)		Вес (кг)	Габаритные размеры ВхШхГ (мм)
							сплошная	порошковая		
PF-40	K14106-1	4	возд./жидк.	40В, пост. т.	500А/60%	1.0-2.2	0.8-1.6	1.0-1.6	17	460 x 300 x 640
PF-42	K14107-1								18	
PF-44	K14108-1								18.5	
PF-46	K14109-1								18.5	

Процессы

- Pulsed MIG
- MIG
- FCAW
- РДС
- Lift TIG
- Стrojка



Рекомендуемые материалы

- Сталь
- Ultramag®, Supramig®, Supramig Ultra®
- Порошковые проволоки
- Innershield® NR211-MP, Outershield® MC710-H
- Нержавеющая сталь
- Lincoln MIG или LNM 304L, 316L, 309LSi
- Алюминий
- SuperGlaze®

Стандартный комплект поставки

- Кабель питания, 5 м
- Кабель заземления с зажимом, 5 м

Рекомендуемые механизмы подачи

- PF40, PF42, PF44, PF46

Рекомендуемый комплект

- Механизм подачи PF4X
- Источник питания Speedtec®
- Блок жидк. охлаждения COOL ARC® 46
- Тележка
- Соединительный кабель 5 м, горелка MIG и газовый регулятор

Аксессуары

- K10349-PG(W)-xM Соед. кабели
- K10413-360GC-4M MIG горелка LG 360 GC с переключателем - 4 м
- K10413-420GC-xM MIG горелка LG 420 GC с переключателем - 3/4/6 м
- K10413-505WC-4M MIG горелка LG 505 WC с переключателем - 4 м
- K14096-1 Тележка для Speedtec
- K14105-1 Блок жидкостного охлаждения COOL ARC® 46
- K10420-1 Охл. жидкость ACOROX
- K14130-1 Коммун. интерфейс ST
- K14121-1 Польз. интерфейс U2
- K14122-1 Польз. интерфейс U4
- K14123-1 Польз. интерфейс U6
- K14124-1 Пульт дистанционного управления (12-контактный разъем)
- K14125-1 12-конт. разъем "мама"
- K14131-1 Arclink-T Flex
- K14132-1 Адаптер 5 контактов "папа" / 12 контактов "мама"
- K14135-1 Arclink-T-Power
- K14120-1 6-контактный разъем "мама"



ПИТАНИЕ



ВАХ



Inverter[®] STT[®] II

Поддержка процесса Tension Transfer[®]

Революционный инверторный источник питания и технология Waveform Control[®] обеспечивают более высокое качество по сравнению с традиционной MIG-сваркой короткой дугой.

Преимущества

- Регулируемая глубина проплавления и контроль тепловложения идеально подходят для сварки по открытому зазору и тонких материалов без риска прогорания материала.
- Низкое разбрызгивание и дымообразование – точный контроль параметров тока обеспечивает оптимальный перенос металла.
- Возможность использования разных защитных газов – смесей аргона и гелия или 100-процентного CO₂ – при сварке проволоками большого диаметра.
- Контроль профиля шва и высокая скорость сварки во многих случаях позволяют аппарату выступать альтернативой аргонодуговой сварке.
- Регулируемая величина базового и снижения пикового тока – точный контроль тепловложения позволяет сократить вероятность деформаций и прожигания и при этом обеспечить необходимую глубину проплавления.
- Регулируемая функция Горячего старта позволяет контролировать тепловложение в начале сварки.

Характеристики

Наименование	Артикул	Сеть питания (50-60 Гц)	Диапазон тока [А]	Номин. мощность	Номин. предопр. [А]	Вес [кг]	Габаритные размеры ВхШхГ [мм]	Класс защиты / изоляции
STT II	K1526-2	380В/3-фазн.	5-450 (в нuke) 5-125 (продолж. работа)	225А/29В/60% 200А/28В/100%	32	59	589 х 336 х 620	IP23/Н



Процессы

- MIG STT[®]
- Рекомендуемая комплектация
- 4-роликовый механизм подачи LF-33 или 37 с воздушным охлаждением, приводные ролики 1.0-1.2 мм
- Источник питания STT[®] II на тележке, кабель питания, кабель на изделии с зажимом.
- Соединительный кабель 5 м, горелка MIG, газовый редуктор

Аксессуары

- K10370-PG-xM Соединит. кабели
- K10429-15-xM MIG горелка LGS 150 G - 150A - 3/4/5 м
- K10429-25-xM MIG горелка LGS 250 G - 200A - 3/4/5 м
- K10429-36-xM MIG горелка LGS 360 G - 300A - 3/4/5 м
- K14094-1 Пульт дистанционного управления - 15 м
- K10158-1 Адаптер для кассет Readi-reel (15 кз)



ПИТАНИЕ



BAX



Power Wave[®] С300

Импульсное совершенство, мобильная гибкость

Power Wave[®] С300 имеет модульное строение, которое позволяет легко менять конфигурацию аппарата. Все устройства Power Wave[®] имеют Ethernet-соединение и доступ к бесплатным обновлениям ПО на сайте www.powersoftware.com.

Преимущества

- Высокие сварочно-технологические характеристики в режимах импульсной сварки, Pulse on-Pulse[®] - режим сварки алюминия, на жесткой BAX (CV), ручной и аргонодуговой сварки.
- Возможность сварки многих материалов в стандартной комплектации: обычной и нержавеющей стали, алюминия, никелевых и медных сплавов.
- Режим RapidArc[®] отличается высокой скоростью и низким тепловложением при сварке обычной и нержавеющей стали.
- Режим PowerMode[®] снижает разбрызгивание и улучшает внешний вид шва при сварке обычной и нержавеющей стали даже при низком напряжении, а также увеличивает производительность сварки алюминия.
- S2F подходит для высококачественной сварки алюминия.
- Очистка конца проволоки импульсной дугой гарантирует легкое возобновление работы без образования капель.

Характеристики

Наименование	Артикул	Сеть питания (50-60 Гц)	Диапазон тока [А]	Номин. мощность	Номинальный предопр.	Вес [кг]	Габаритные размеры ВхШхГ [мм]	Класс защиты / изоляции
Power Wave [®] С300	K2865-1	230/400В/3-фазн. (208-575В)	5-300	300А/29В/40%	40/25	50,4	478 х 356 х 610	IP23 / Н



- Управление режимами сварки с функцией запоминания индивидуальных настроек. Стандартные функции также включают контроль допусков и защиту паролем.
- Дистанционное управление с горелки с помощью перекрестного переключателя, который позволяет выбрать другой режим работы или изменить скорость подачи проволоки во время сварки.
- Возможность установки блока жидкостного охлаждения COOL ARC[®] 50.

Процессы

- Pulse MIG
- Pulse-On-Pulse[®]
- MIG
- Сварка порошковыми проволоками
- PDC
- Lift TIG DC

Аксессуары

- GRD-400A-70-xM Кабель на изделии с зажимом – 400А - 70 мм² - 5/10/15 м
- K10429-36-xM MIG горелка LGS 360 G - 300A - 3/4/5 м
- K10413-42PHD-xM MIG горелка LGP 420 G - 350A - 3/4/5 м
- K10413-55PHD-xM MIG горелка LGP 550 W - 500A - 3/4/5 м
- K10413-360GS-4M MIG горелка LG 360 GS с переключателем - 4 м
- K10413-420GS-xM MIG горелка LG 420 GS с переключателем - 3/4/6 м
- K10413-505WC-4M MIG горелка LG 505 WC с переключателем - 4 м
- KP1696-x Комплект приводных роликов
- KP1697-x Комплект приводных роликов
- K14050-1 Блок жидкостного охлаждения COOL ARC[®] 50
- K10420-1 Охл. жидкость ACOROX (2x5л.)
- K14087-1 Тележка



Питание



BAX



Power Wave® S350 CE Power Wave® S500 CE

Импульсное совершенство, мобильная гибкость

Аппараты Power Wave® S350 и S500 имеют модульную конструкцию, которая позволяет каждому потребителю подобрать оптимальную конфигурацию для собственных задач. Все эти модели поддерживают протокол ArcLink, который позволяет работать с любыми цифровыми механизмами подачи проволоки от LF4X до PF84.

Все аппараты Power Wave® имеют соединение Ethernet, благодаря которому пользователь получает полный доступ к фирменному ПО. Более того, все наше программное обеспечение регулярно обновляется. На сайте powerwavesoftware.com Вы всегда можете найти последнюю версию ПО и настройки для любых режимов сварки.

Преимущества

- Высокое качество сварки в режимах РДС, импульсной сварки, Pulse on-Pulse®, на жесткой ВАХ и TIG DC.
- Возможность сварки многих материалов: углеродистой и нержавеющей стали, алюминия, никелевых и медных сплавов.
- Режимы RapidArc® и Rapid X™ обеспечивают более высокую скорость сварки и меньшее тепловложение при сварке углеродистой и нержавеющей стали.
- PowerMode® снижает разбрызгивание и улучшает внешний вид шва даже при сварке углеродистой и нержавеющей стали с низким напряжением тока. Также позволяет вести производительную сварку алюминия.
- S2F хорошо подходит для высококачественной сварки алюминия.
- Очистка конца проволоки импульсной дугой гарантирует легкое возобновление работы без образования каплей.
- Модуль STT добавляет поддержку режимов STT и импульсной сварки.
- Возможность установки блока жидкостного охлаждения COOL ARC® 50 (50С).



Характеристики

Наименование	Артикул. номер	Сеть питания (50-60 Гц)	Диапазон тока (А)	Номин. мощность	Номин. предопр.	Вес (кг)	Габаритные размеры ВхШхГ (мм)	Класс защиты / изоляции
Power Wave® S350 CE	K2823-2	400В/3-фазн. (380-575В)	5-350	350А/31.5В/40%	40/25А	46.6	518 x 356 x 630	IP23 / H
Power Wave® S500 CE	K3168-1		5-500	500А/39В/60%	90/60А	68	570 x 356 x 630	

Характеристики механизмов подачи проволоки

Наименование	Артикул	Число роликов	Охлаждение	Сеть питания	Номинальная мощность	Скорость подачи проволоки (м/мин.)	Диаметр проволоки (мм)		Вес (кг)	Габаритные размеры ВхШхГ (мм)
							сплошная	порошковая		
PF-40	K14106-1	4	возг./жугк.	40В, пост. т.	500А/60%	1.0-22	0.8-1.6	1.0-1.6	17	460 x 300 x 640
PF-42	K14107-1								18	
PF-44	K14108-1								18.5	
PF-46	K14109-1								18.5	

-
- Процессы**
- Pulse MIG
 - Pulse-on-Pulse MIG
 - MIG
 - Сварка порошковыми проволоками
 - РДС
 - Lift TIG
 - Стrojка
- Рекомендуемые механизмы подачи**
- PF40, PF42, PF44, PF46, PF84, PF84 Dual
- Рекомендуемый комплект поставки**
- Механизм подачи PF4X
 - Источник питания Power Wave®, кабель питания, кабель на изделие с зажимом + блок жидкостного охлаждения CoolArc® 5X
 - Комплект соединительных кабелей 5 м, горелка MIG, газовый регулятор
- Аксессуары**
- GRD-400A-70-хМ Кабель заземления 400А - 70 мм² - 5/10/15 м
 - K10349-PG(W)-хМ Соед. кабели
 - K10413-36PHD-хМ MIG горелка LGP 360 G - 300А - 3/4/5 м
 - K10413-42PHD-хМ MIG горелка LGP 420 G - 350А - 3/4/5 м
 - K10413-55PHD-хМ MIG горелка LGP 550 W - 500А - 3/4/5 м
 - K10413-360GC-4М MIG горелка LG 360 GC с переключателем - 4 м
 - K10413-420GC-хМ MIG горелка LG 420 GC с переключателем - 3/4/6 м
 - K10413-505WC-4М MIG горелка LG 505 WC с переключателем - 4 м
 - K2921-1 Модуль STT
 - K14050-1 Блок жугк. охлаждения COOL ARC® 50
 - K14050-2 Блок жугк. охлаждения COOL ARC® 50С (PW S700)
 - K10420-1 Охл. жидкость ACOROX (2x5л)
 - K14085-1 Тележка
 - K2444-3 Фильтр CE (PW S700)
 - K3004-1 Блок управления AutoDrive 19
 - K3171-1 Тангенный блок управления AutoDrive 19
 - K2827-1 Комплект DeviceNet (S350, S500)
 - K3001-1 Дополнительное оборудование (польз. интерфейс, соленоид, 12-контактная плата)
 - K14121-1 Польз. интерфейс U2
 - K14122-1 Польз. интерфейс U4
 - K14123-1 Польз. интерфейс U6
 - K14124-1 Пульт дистанционного управления (12-контактный разъем)
 - K14125-1 12-контактный разъем "мама"
 - K14131-1 Адаптер для подключения двух кабелей управления ArcLink-T Flex
 - K14132-1 Адаптер 5 контактов "papa" / 12 контактов "мама"



Модуль Power Wave® STT® Модуль Power Wave® Advanced



Поддержка режимов STT®, AC и TIG HF

Модуль Power Wave STT позволяет всем совместимым источникам питания Power Wave серий S и R работать в режиме переноса металла силами поверхностного натяжения (STT®), который отличается непревзойденным контролем над сварочной ванной при сварке листового металла ответственного назначения и корневых проходах труб. Также модуль STT® позволяет источникам питания серии S проводить высококачественную MIG и TIG-сварку алюминия на переменном токе.

Преимущества

- Исключительная управляемость дуги
- Ultimarс™ – в режиме синергетического управления процессом STT® в реальном времени контролирует все параметры тепловложения, в том числе пикового тока, фонового тока и снижения пикового тока. В результате оператор может с легкостью менять любые настройки.
- Модульная конструкция – быстрое подключение к любому совместимому источнику питания Power Wave® серии S, Power Feed™ механизму подачи проволоки или системе водяного охлаждения через высокоскоростное соединение. Позволяет работать в режиме STT® без необходимости в приобретении второго источника питания.
- Компактность – модуль специально спроектирован для компактного размещения под устройствами Lincoln Power Wave® серии S.

Характеристики

Наименование	Арт. номер	Напряжение питания	Номинальная мощность	Вес (кг)	Габаритные размеры ВхШхГ (мм)	Класс защиты
Модуль Power Wave® STT®	K2921-1	40В, пост. т.	500А/60%	21,3	292 x 353 x 630	IP23
Модуль Power Wave® Advanced	K2912-1		350А/40%	32		

Поддерживаемые процессы:

- MIG-STT
- Модуль Power Wave® Advanced
- MIG-STT
- AC MIG Pulse
- AC TIG, AC TIG HF
- DC TIG, DC TIG HF
- DC TIG-P, DC TIG-P HF

Рекомендуемый комплект поставки

- Механизм подачи PF4X, 8X (с усовершенствованным модулем)
- Источник питания Power Wave®, кабель питания, кабель на изделие с зажимом + блок жидк. охлаждения COOLARC® 50
- Соединительный кабель 5 м, горелка MIG, горелка TIG (с усовершенствованным модулем) и газовый редуктором.

INPUT OUTPUT



Аксессуары

АКСЕССУАРЫ

Комплект кабелей (на геталь)

Для Power Wave

Артикул. номер:

- GRD-400A-70-5M (400A – 70 мм² – 5 м)
- GRD-400A-70-10M (400A – 70 мм² – 10 м)
- GRD-400A-70-15M (400A – 70 мм² – 15 м)

Соединительные кабели

Fast-mate (x2), газовый шланг, с защитой (2,5, 5, 10, 15, 20, 25 и 30 м) (с переключателем)

Артикул. номер:

- Для источников Speedtec 405SP/505SP и Power Wave:
- K10349-PG-хМ (возд. охл.)
- K10349-PGW-хМ (жидк. охл.)
- Для STT II:
- K10370-PG-хМ (возд. охл.)



ТЕЛЕЖКИ

- Тележка с платформой для газового баллона, поставляется в разобранном виде, для использования с Speedtec 405/505S и SP
Артикул. номер: K14096-1

- Тележка с платформой для газового баллона, поставляется в разобранном виде, для PW C300
Артикул. номер: K14087-1

- Тележка с платформой для газового баллона, поставляется в разобранном виде, для PW S350/500
Артикул. номер: K14085-1



ГОРЕЛКИ MIG

MIG горелки

Эргономичная рукоятка, защита обоих концов кабеля, выдвигаемые контакты и вращающееся шаровое соединение в стандартной комплектации.

С воздушным охлаждением

СТАНДАРТНЫЕ ГОРЕЛКИ

- LGS 150G, 150A / 60% K10429-15-хМ 3 м, 4 м или 5 м
- LGS 250G, 200A / 60% K10429-25-хМ 3 м, 4 м или 5 м
- LGS 360G, 300A / 60% K10429-36-хМ 3 м, 4 м или 5 м

ПРЕМИУМ-ГОРЕЛКИ

- LGP 250G, 200A / 60% K10413-25PHD-хМ 3 м, 4 м или 5 м
- LGP 360G, 300A / 60% K10413-36PHD-хМ 3 м, 4 м или 5 м
- LGP 420G, 350A / 60% K10413-42PHD-хМ 3 м, 4 м или 5 м

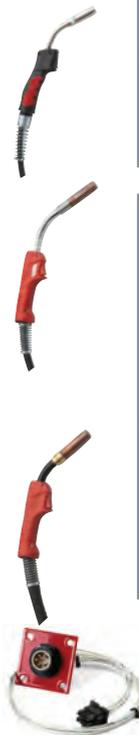
Жидк. охлаждение

СТАНДАРТНЫЕ ГОРЕЛКИ

- LGS 505W, 450A / 100% K10429-505-хМ 3 м, 4 м или 5 м

ПРЕМИУМ-ГОРЕЛКИ

- LGP 550W, 500A / 100% K10413-55PHD-хМ 3 м, 4 м или 5 м



БЛОКИ ОХЛАЖДЕНИЯ

COOL ARC® 50

PW C300 / S350 / S500
Артикул. номер: K14050-1

COOL ARC® 46

Speedtec 405SP и 505SP V350-PRO и DC400
Артикул. номер: K14105-1

ОХЛ. ЖИДКОСТЬ ACOROX (2x5л)

Артикул. номер: K10420-1



ПРИВОДНЫЕ РОЛИКИ

2 ролика

- KP1696-030S 0.6-0.8 мм
- KP1696-035S 0.9 мм
- KP1696-045S 1.2 мм
- KP1696-052S 1.4 мм
- KP1696-116S 1.6 мм

4 ролика

- KP1697-035C 0.9 мм
- KP1697-045C 1.0-1.2 мм
- KP1697-052C 1.4 мм
- KP1697-116C 1.6 мм
- KP1697-068 1.8 мм
- KP1697-5/64 2.0 мм
- KP1697-3/32 2.4 мм



КОМПЛЕКТ DEVICENET™

Соединение DeviceNet™ для управления источником питания. Включает внутреннюю проводку и 5-контактный разъем DeviceNet™ для подключения к задней панели источника.



СИСТЕМЫ АВТОПРИВОДА

- Контроллер AutoDrive® 19 служит для передачи команд управления скоростью подачи проволоки от источников питания Power Wave® серии S роботизированным системам привода AutoDrive®.
- Тангенный контроллер AutoDrive® 19 служит для передачи команд управления скоростью подачи проволоки от источников питания Power Wave® серии S роботизированным системам привода AutoDrive® для тангенной сварки.



ПРОГРАММНЫЕ ПАКЕТЫ Power Wave®

- Power Wave® Manager
- CheckPoint™
- Production Monitoring™ 2.2
- WeldScore™
- PowerWaveSoftware.com

Программные пакеты Power Wave®

Возможность мониторинга процессов сварки в любой точке земного шара.



Power Wave® Manager

Полный контроль

- Все необходимые данные и настройки для сварки и руководства работой.



CheckPoint™

Данные о сварке в любой точке мира

- Облачное хранение данных и доступ практически с любого устройства.



Production Monitoring™ 2.2

Анализ и управление данными

- Возможность хранения данных на собственном сервере.



WeldScore™

Улучшите качество продукции

- Встроенная система анализа качества сварки, которую можно использовать в составе заводских систем контроля качества.



www.PowerWaveSoftware.com

Бесплатные обновления ПО Power Wave®

- Доступ к самым совершенным технологиям в отрасли сварки.

Программное обеспечение Power Wave® Software делает возможным:

- Контроль – мониторинг сварочных проектов по всему миру.
- Анализ – просмотр сварочных данных в реальном времени.
- Мониторинг затрат – отслеживание проделанных работ и расхода сварочных материалов.
- Управление процессами – создание уникальных названий и регулировка допусков для каждой задачи.
- Настройку – регулировка допусков.

ПО Power Wave®:

- Увеличивает производительность и качество сварки
- Снижает операционные затраты
- Распространяется бесплатно



Power Wave® Manager

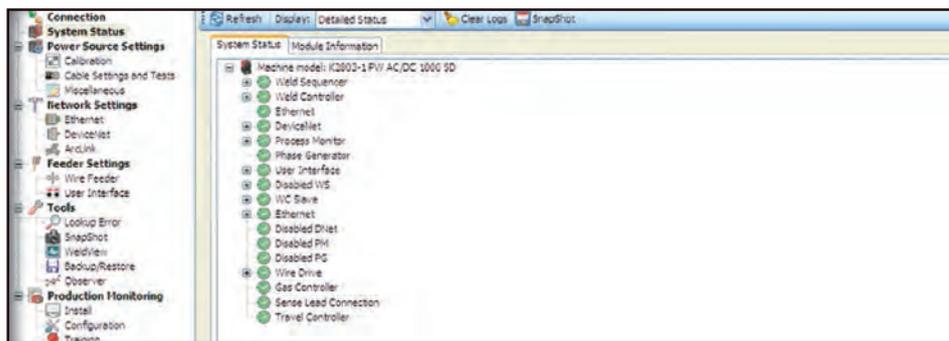
Наглядное отображение всех данных о ходе сварки в одном окне.

Преимущества программных пакетов Power Wave®

- Дистанционный мониторинг – просмотр данных о любой подключенной к сети сварочной станции в реальном времени.
- Изменяемые названия ячеек памяти – возможность присвоить настройкам название в соответствии со спецификацией процедуры сварки (WPS), квалификационной ведомостью процедуры (PQR) или любым другим удобным обозначением.
- Запоминание настроек для повторного использования – функции сохранения и загрузки ранее использованных настроек сварки.
- Установка и конфигурация пакетов Production Monitoring™ 2.2 и CheckPoint™ прямо из приложения.
- Анализ в режиме офф-лайн – функции Snapshot и WeldView™ позволяют быстро и легко проводить диагностику сварочного оборудования.
- Оценка состояния источника питания – проверка калибровки, состояния сварочного кабеля и других параметров не отходя от своего компьютера

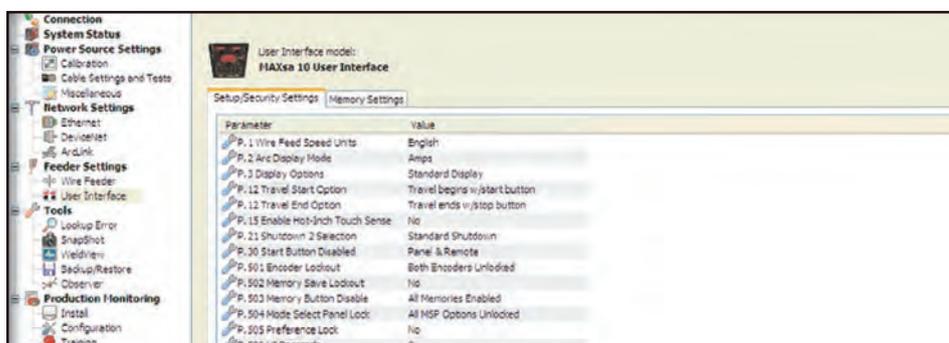
Power Wave® Manager

Статус системы



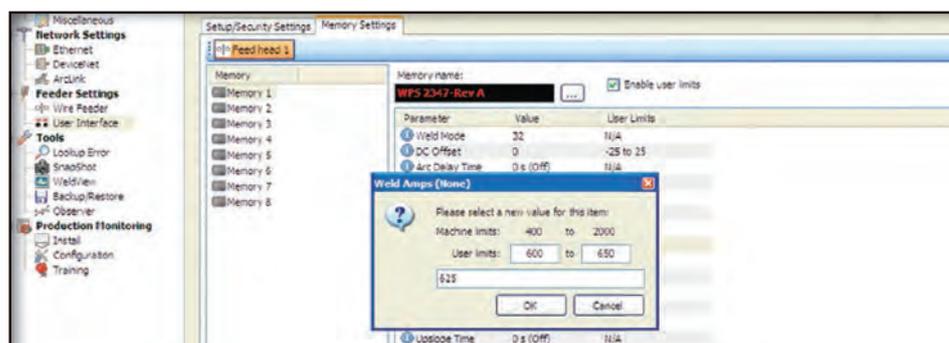
Проверка состояния любого компонента сварочной системы

Настройки / безопасность



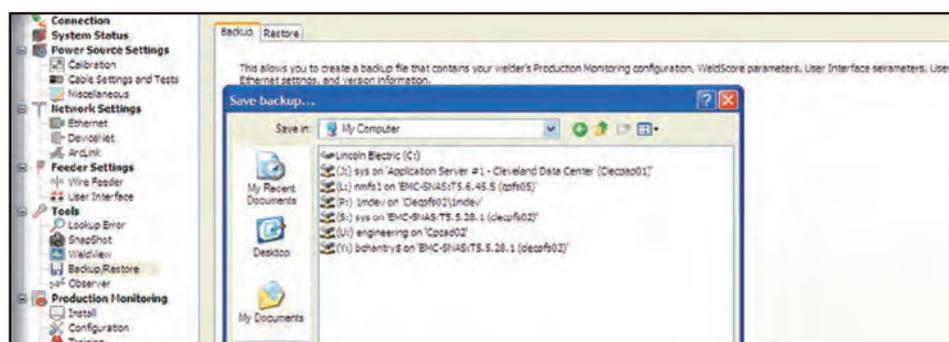
Просмотр и редактирование связанной со сварочными работами информации

Пользовательский интерфейс



Возможность присвоить настройкам название в соответствии со спецификацией процедуры сварки (WPS), квалификационной ведомостью процедуры (PQR) или любым другим удобным обозначением для быстрого поиска в будущем.

Сохранение / загрузка



Сохранение – запись всех параметров текущей конфигурации на жесткий диск.

Загрузка – восстановление ранее сохраненных настроек.

CheckPoint™

Облачное хранение данных с доступом практически с любого устройства

- Сканирование штрих-кодов: Мобильное приложение CheckPoint™ позволяет считывать штрих-коды операторов, расходных материалов и запчастей. Считанная информация сопоставляется с данными сварочного аппарата. Поддержка Bluetooth для подключения к промышленным сканерам для штрих-кодов.
- Простое управление системой: Вы можете указать, кто имеет доступ к просмотру, анализу данных, документам и руководствам каждого из аппаратов

Преимущества

- Простота установки: Не требует приобретения, установки и обновления до стандартной версии. Автоматические быстрые обновления.
- Легкое внедрение: Практически не требует модификации существующих IT-систем
- Удобство: Доступ к сварочным данным в любой точке мира.
- Совместимость с мобильными устройствами: смартфонами, планшетами, ноутбуками и настольными компьютерами с любыми браузерами.

с настольных и мобильных устройств.

- Облачный API: Поддержка широко распространенного протокола OData делает возможным безопасный доступ к заводским системам планирования ресурсов и оценки эффективности производства.

- Графический интерфейс: Наглядное отображение всех данных о сварке на объединенной панели Pulse™.

- Безопасность, на которую можно положиться: Физическая защита данных, шифрование, авторизация и т. д.

- Агрегация данных: Объединенное отображение производительности Вашего сварочного оборудования

- Экспорт: экспорт данных и отчетов в различных форматах для последующего анализа.



Always On™ и Pulse™ являются торговыми знаками I/Gear Online, LLC



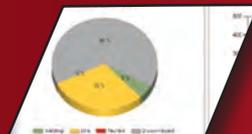
Предупреждения

Электронная рассылка с информацией о состоянии оборудования и расходе сварочной проволоки.



Мониторинг производства

Статус каждого сварщика и сварочные данные.



Отслеживание материалов

Упрощение отчетности благодаря документальному подтверждению аудиторских данных





WeldScore™: пример

Приемлемое качество – достаточная газовая защита позволяет создать качественное соединение без пористости

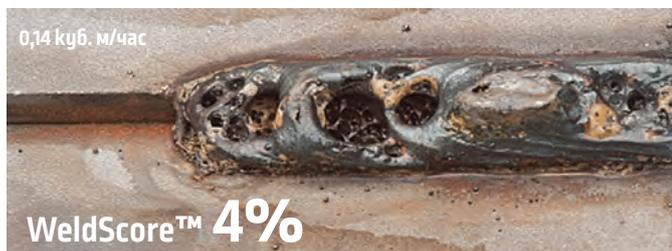


Соответствие заданному «образцу»: оценка 99%



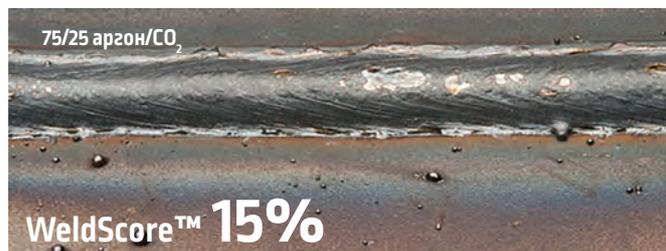
Пример: недостаточный объем газа

Неприемлемое качество – недостаточная скорость подачи защитного газа приводит к хорошо заметной пористости



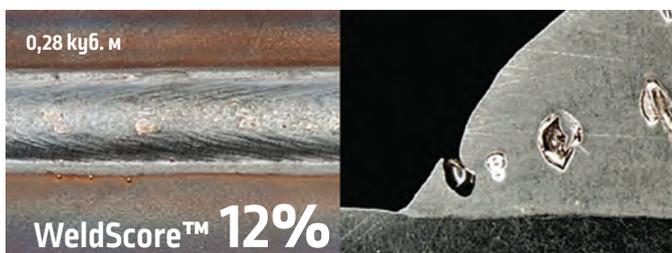
Пример: неподходящая смесь

Неприемлемое качество – неправильная смесь защитного газа приводит к сильному разбрызгиванию



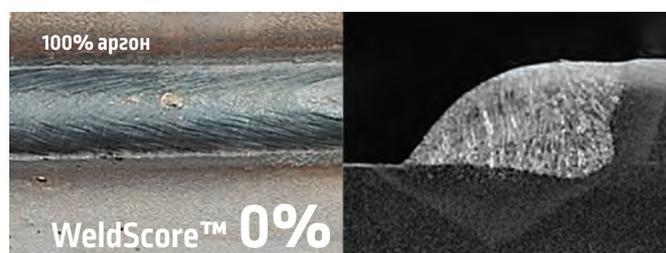
Пример: недостаточный объем защитного газа

Хороший внешний вид/внутренняя пористость – несмотря на хороший внешний вид, соединение имеет отверстия и внутреннюю пористость из-за недостаточной скорости подачи защитного газа или неадекватного газового покрытия.



Пример: неподходящая смесь защитного газа

Хороший внешний вид/недостаточное проплавление – соединение имеет хороший внешний вид и минимальное разбрызгивание. Несмотря на это, в сечении заметно недостаточное проплавление из-за неподходящего типа защитного газа.



PowerWaveSoftware.com

РЕГИСТРАЦИЯ ПОЗВОЛИТ ПОЛУЧАТЬ:

- БЕСПЛАТНЫЕ обновления ПО;
- последние данные и улучшения;
- информацию о самых совершенных технологиях в области сварки.



A welder wearing a black protective suit with red accents and a silver helmet with a clear visor is working on a large, complex metal structure. The welder is holding a welding torch and is focused on the task. The background shows a dark industrial environment with various metal components and pipes.

Механизмы подачи проволоки

- Для эксплуатации в тяжелых условиях
- Бесперебойная подача и надежность
- Удобный пользовательский интерфейс

МЕХАНИЗМЫ ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ

Аналоговые

Linc Feed 22M, 24M & 24M PRO

Компактные, прочные, универсальные и многофункциональные



Linc Feed 33S, 33

Компактные, прочные, универсальные и многофункциональные



Цифровые

Power Feed® 40, 42, 44, 46

Предназначены для работы с цифровыми источниками питания



Цифровые

Power Feed® 84 Single & Dual

Стационарные механизмы подачи с одним и двумя механизмами протяжки



Power Feed® 25M

Высокое качество, мобильная конструкция



Переносные

LN-25 Pro & Dual Pro

Переносные подающие устройства



LN 23P

Для сварки самозащитной порошковой проволокой



Аналоговые	Преимущества					Диапазон скорости подачи (м/мин)	Диаметр проволоки(мм)		Особенности		
	MIG	Порошковая пров.	РДС	Lift TIG	Строжка		Сплошная	Порошковая	число роликов	Охлаждение	Гарантия (лет)
Linc Feed 22M	■	■				1.0-20	0.8-1.6	1.0-1.6	2	А	3
Linc Feed 24M	■	■									
Linc Feed 24M PRO	■	■									
Linc Feed 33S	■	■				1.5-20		1.0-2.4	4	возд./жидк.	3
Linc Feed 33	■	■									

Цифровые	Преимущества					Диапазон скорости подачи (м/мин)	Диаметр проволоки(мм)		число роликов	Охлаждение	Гарантия (лет)
	MIG	Порошковая пров.	РДС	Lift TIG	Строжка		Сплошная	Порошковая			
Power Feed® 40	■	■	■	■	■	1.0-20	0.8-1.6	1.0-1.6	4	возд./жидк.	3
Power Feed® 42	■	■	■	■	■						
Power Feed® 44	■	■	■	■	■						
Power Feed® 46	■	■	■	■	■						
Power Feed® 84	■	■	■	■	■	2.0-30	0.6-1.6 (high speed)	1.0-2.0 (high speed)			
Power Feed® 84 Dual	■	■	■	■	■		0.6-2.4 (low speed)	1.0-3.0 (low speed)			
Power Feed® 25M	■	■	■	■	■	1.3-20.3	0.6-1.6	0.8-2.4	2		3

Для монтажных работ	Преимущества					Диапазон скорости подачи (м/мин)	Диаметр проволоки(мм)		число роликов	Охлаждение	Гарантия (лет)
	MIG	Порошковая пров.	РДС	Lift TIG	Строжка		Сплошная	Порошковая			
LN-23 P		■				0.76-6.7	-	1.7-2.0	2	возд.	3
LN-25 Pro	■	■				1.3-17.7	0.6-1.6	0.8-2.0			
Linc Feed 37	■	■				1.5-20	0.6-1.6	1.0-2.0	4	возд./жидк.	

Обозначения: ■ Отлично ■ хорошо ■ Возможно

Lincoln Feed 22M, 24M и 24M PRO

Компактные, прочные, универсальные и многофункциональные

LF-22M, LF-24M и LF-24M Pro – это портативные механизмы подачи проволоки со стабилизацией скорости подачи. Они включают надежную систему привода с двумя или четырьмя роликами и встроенными функциями холодной подачи, продувки газа и отжига. Могут быть установлены на источник питания с транспортировочной тележкой. Кабели для соединения механизма подачи и источника питания поставляются в нескольких вариантах разной длины, что позволяет работать на расстоянии от источника.

Преимущества

- Постоянный контроль скорости подачи проволоки
- Переключение между стандартным двухтактным и блокирующим четырехтактным режимом работы с триггера горелки.
- Продувка газа позволяет обеспечить достаточную газовую защиту до зажигания дуги
- Функция отжига предотвращает застывание проволоки в сварочной ванне
- Функция холодной подачи проволоки в горелку
- Стабилизация скорости подачи гарантирует бесперебойную работу механизма.
- Поставляется в установленном на тележку виде.
- Вольтметр и амперметр с яркими цифровыми экранами (как опция для LF22M).
- Предварительная подача электрода для упрощения зажигания дуги (кроме LF22M) + для LF24M PRO
- Синергетическое управление позволяет сварщику с легкостью контролировать процесс сварки.
- Предварительная подача газа гарантирует защиту шва до зажигания дуги.



Процессы

- MIG
- Порошковые проволоки

Рекомендуемые источники

- Powertec® 305S / 365S / 425S / 505S

Стандартный комплект поставки

- Набор приводных роликов для проволоки диаметром 1.0-1.2 мм
- Соединения для блока жидк. охлаждения (кроме LF22M)

Аксессуары

- K10347-PG(W)-xM Комплект кабелей
- K10429-15-xM MIG горелка LGS 150 G - 150A - 3/4/5 м
- K10429-25-xM MIG горелка LGS 250 G - 200A - 3/4/5 м
- K10429-36-xM MIG горелка LGS 360 G - 300A - 3/4/5 м
- K10429-505-xM MIG горелка LGS 505 W - 450A - 3/4/5 м
- K115-1/2 Горелка для проволоки Innershield 450A - 82° - 3 мм - 3/4,6 м
- K126-1/2 Горелка для проволоки Innershield, 350A 3/4,6 м
- KP14016-x Набор приводных роликов (2R)
- KP14017-x Набор приводных роликов (4R)
- K10158-1 Крепление для кассет Readi-reel (15 k2)
- K14032-1 Упрочненная тележка
- K14073-1 Индикаторы (LF22M)

Характеристики

Наименование	Артикул, номер	Число роликов	Охлаждение	Номинальная мощность	Питание	Диапазон скорости подачи (м/мин.)	Диаметр проволоки (мм)		Вес (кг)	Габаритные размеры ВхШхГ (мм)
							Сплошная	Порошковая		
LF-22M	K14064-1	2	возд.	500A/60%	34-44В AC	1-20	0.8-1.6	1.0-1.6	15	440 x 275 x 636
LF-24M	K14065-1W	4	возд./жидк.						17	
LF-24M PRO	K14066-1W								17	

Питание



Ролики



Linc Feed 33, 33S

Компактные, надежные, универсальные

Механизмы подачи проволоки LF33, LF 33S предназначены для эксплуатации в тяжелых условиях окружающей среды. Во время разработки этих механизмов основное внимание уделялось прочности конструкции, компактности и простоте применения. В результате удалось создать очень надежный защитный корпус для применения в самых тяжелых промышленных условиях. Для большего удобства в стандартную комплектацию была включена транспортировочная тележка. Механизмы подачи совместимы не только с кассетами D300 (15 кг), но и маленькими D200 (5 кг) со сплошной или порошковой проволокой, в том числе Innershield. Модель начального уровня LF33 имеет 2/4-тактный режим работы, функции холодной подачи, продувки газа и отжига, вольтметр и амперметр с яркими цифровыми экранами.

Преимущества

- Компактность, прочность и простота в применении – устройство оснащено вольтметром и амперметром с яркими цифровыми экранами.
- Надежная система подачи проволоки с четырьмя приводными роликами большого диаметра и мощным двигателем.
- Электронная система обратной связи механизма привода гарантирует постоянную скорость подачи проволоки.
- Эргономичная конструкция – удобные органы управления с цифровыми экранами, выводящими информацию на выбранном языке.
- Дополнительно можно заказать систему дистанционного управления



Характеристики механизмов подачи

Наименование	Артикульный номер	Число роликов	Охлажд.	Номин. мощность	Питание	Диапазон скорости подачи (м/мин.)		Диаметр проволоки (мм)		Вес (кг)	Габаритные размеры ВхШхГ (мм)
						сплошн.	порошк.	сплошн.	порошк.		
LF-33S	K14051-1	4	возд./ жидк.	500А/60%	34-44В AC	1-20	0.8-1.6	1.0 – 2.4	12	350 x 195 x 530	
LF-33	K14030-1W					1.5-20					17

- Процессы**
- MIG
 - Порошковые проволоки
- Рекомендуемые источники**
- STT® II
 - CV-425
 - CV-510
 - DC-400
 - Invertec® V350 PRO
 - Flextec® 450/650 (с ограниченной мощностью)
 - Ranger® 305D
 - Vantage® 400/500

- Стандартный комплект поставки**
- Набор приводных роликов для проволоки диаметром 1.0-1.2 мм
 - Соединения для блока жидкостного охлаждения (LF 33)

- Аксессуары**
- K10347-PG(W)-xM Комплект кабелей
 - K10370-PG-xM Комплект кабелей
 - K10429-15-xM MIG горелка LGS 150 G - 150A - 3/4/5 м
 - K10429-25-xM MIG горелка LGS 250 G - 200A - 3/4/5 м
 - K10429-36-xM MIG горелка LGS 360 G - 300A - 3/4/5 м
 - K10429-505-xM MIG горелка LGS 505 W - 450A- 3/4/5 м
 - K115-1/2 Горелка для проволоки Innershield 450A - 82° - 3 мм - 3/4.6 м
 - K126-1/2 Горелка для проволоки Innershield, 350A 3/4.6 м
 - KP14017-x Набор переключателя полярности (4R)
 - K14034-1 Пульт дистанционного управления (LF33)
 - K10158-1 Адаптер для катушек Readi-reel (15 кг)
 - K14032-1 Упрочненная четырехколесная тележка

ПИТАНИЕ



РОЛИКИ



Power Feed® 40, 42, 44, 46

Для работы с цифровыми источниками питания

Линейка механизмов подачи проволоки Power Feed сочетает простоту в управлении и бесперебойную подачу проволоки. В зависимости от условий эксплуатации механизмы PF можно использовать на стандартной тележке, подвесить на консоли или разместить на специальной усиленной тележке для тяжелых промышленных условий эксплуатации. Базовая модель PF-40 поддерживает только режим сварки в защитном газе на жесткой ВАН (CV MIG, режим №5). Остальные представители линейки (PF42/44/46) совместимы со всеми режимами, поддерживаемыми универсальными источниками питания от компании Lincoln (посредством протокола ArcLink®). Механизмы подачи различаются пользовательским интерфейсом и набором функций. Базовый интерфейс тип «А» лишь позволяет регулировать напряжение и скорость подачи проволоки, в то время как более совершенный интерфейс тип «А+» имеет яркие цифровые приборы, выбор режимов сварки, разъем для подключения электрододержателя/TIG горелки и режим заварки кратера. Интерфейс типов «В» и «В+» включает цветной TFT-дисплей с интуитивно понятными символьными обозначениями и множеством особых функций. Самая совершенная модель линейки PF46 синтерфейсом «В+» включает все вышеперечисленные функции, разъем USB, функцию быстрого переключения между режимами А-В, ячейки памяти, возможность установки ограничений и освещение, которое позволяет легко менять ролики или катушки с проволокой даже при недостаточном освещении. Все устройства серии Power Feed 4X также могут быть оснащены газовым расходомером, промышленной тележкой и проушинами для подвеса.

Преимущества

- Компактные, надежные и удобные подающие механизмы с яркими цифровыми дисплеями (кроме PF40).
- Поддержка ArcLink® – самого распространенного коммуникационного протокола в области сварки, который позволяет легко и быстро подключить подающий механизм к источнику питания.
- Система из четырех приводных роликов с мощным двигателем
- Горячий/мягкий старт, заварка кратеров (кроме PF40) и все стандартные функции.
- Удобная панель управления позволяет легко регулировать параметры сварки.
- Дистанционное управление с горелки (PF46 и как дополнительная функция для PF44).
- Совместимость с пуш-пульными горелками (PF46 и как дополнительная функция для PF44).
- Стандартная комплектация включает транспортировочные колеса

Процессы

- MIG
- FCAW
- PDC
- TIG
- Стrojка

Рекомендуемые источники

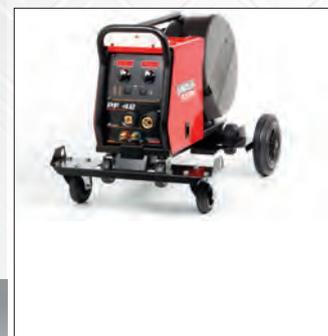
- Power Wave® S350, S500, S700
- Speedtec® 405S, 405SP, 505S, 505SP

Стандартный комплект поставки

- Приводные ролики для стальной проволоки диаметром 1,0-1,2 мм
- Пользовательский интерфейс

Аксессуары

- K14121-1 Польз. интерфейс U2
- K14122-1 Польз. интерфейс U4
- K14123-1 Польз. интерфейс U6
- K14124-1 Пульт управления (12-контактный)
- K14127-1 Тележка PF HD
- K14128-1 Подъемная проушина
- K14125-1 12-конт. разъем ("мама")
- K14120-1 6-конт. разъем ("мама")
- K2909-1 Адаптер для пульта ДУ 6-контактный ("мама") – 12-контактный ("папа") – 0,5 м
- K14111-1 Счетчик расхода газа
- K14126-1 Пульт ДУ RC-42
- K10095-1-15M Пульт ДУ, 15 м
- K14091-1 Пульт ДУ MIG 7 м
- K870 Педальный регулятор Amptrol
- KP10519-8 Адаптер TIG EURO
- K14131-1 ArcLink-T Flex
- K14132-1 Адаптер 5-контактный ("папа") – 12-контактный ("мама")
- KP14017-x Набор приводных роликов (4R)



Технические характеристики механизмов подачи

Наименование	Арт. номер	Число роликов	Охлаждение	Номин. мощность	Питание	Диапазон скорости подачи (м/мин.)	Диаметр проволоки (мм)		Вес (кг)	Габаритные размеры ВхШхГ (мм)
							сплошная	порошков.		
PF-40	K14106-1	4	возд./жугк.	500А при 60%	40В DC	1,0-2,2	0,8-1,6	1,0-1,6	17	460 x 300 x 640
PF-42	K14107-1								18	
PF-44	K14108-1								18,5	
PF-46	K14109-1								18,5	

ПИТАНИЕ РОЛИКИ



Функции и особенности

Power Feed	Интерфейс	Графический дисплей	Стандартное управление	Цифровые вольтметр и амперметр	Заварка кратеров	Горячий / мягкий старт	Предуст. настройки	Синергетич. управление	Память / допуски	Защита паролем
PF-40	U0	-	✓	-	-	-	-	-	-	-
PF-42	U2	- (светодиодн.)	✓	✓	✓	-	✓	✓	-	-
PF-44	U4	TFT	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	✓
PF-46	U6	TFT	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓



Power Feed® 84 Single и Dual

Одно- и двухкассетные напольные или консольные подающие механизмы

Power Feed® 84 – это революционный по своей простоте и гибкости механизм подачи. Этот высокотехнологичный механизм расширяет возможности Power Wave® S, намного превосходя показатели традиционных методов дуговой сварки. Конструкция Power Feed® 84 позволяет разместить блок управления в любой точке – возле рабочего изделия или на источнике питания. Power Feed® 84 Dual предназначен для тех предприятий, где требуется большая гибкость и высокая производительность сварки с использованием одного механизма подачи. Двухкассетный подающий механизм позволяет использовать два разных типа проволоки, что делает возможной сварку нержавеющей и алюминия с помощью одного источника питания. Гибкость механизма подачи проволоки и возможности источника питания Lincoln Power Wave® нового поколения позволяют с легкостью проводить сварку в режимах MIG, STT или Pulse.



Преимущества

- Характеристики сварки обычной и нержавеющей стали, алюминия и других материалов на уровне мировых стандартов.
- Технология управления формой волны® – поддержка запатентованных процессов сварки, например, режима Pulse-On-Pulse®, который позволяет создавать сварные швы с хорошим внешним видом, более характерным для аргонодуговой сварки, и режима Power Mode®, который обеспечивает стабильность дуги при низкой силе тока.
- Поддержка ArcLink® – самого современного коммуникационного протокола в области сварки, который позволяет быстро установить надежное соединение с

источником питания.

- Процесс сварки в защитных газах импульсной дугой (Pulsed MIG) – низкое разбрызгивание, минимальное тепловложение и возможность сварки в любых пространственных положениях означают высокое качество в любых условиях
- Удобная панель пользовательского интерфейса с большими цифровыми дисплеями позволяет с легкостью настраивать параметры сварки
- Поддержка горелок "Push-Pull" для бесперебойной подачи алюминиевой проволоки.

Технические характеристики механизмов подачи

Наименование	Артикул. номер	Число роликов	Охлажд.	Номинальная мощность	Питание	Скорость подачи (м/мин.)	Диаметр проволоки (мм)		Вес (кг)	Габаритные размеры ВхШхГ (мм)
							сплошная	порошковая		
Однокассетная напольная модель PF84	K3328-7	4	возд./ жидк.	600А/60%	40В, пост. т	2-30	0.6-1.6 (выс. скор.)	1.0-2.0 (выс. скор.)	20	337 x 393 x 600
Двухкассетная напольная модель PF84	K3330-7						0.6-2.4 (низк. скор.)	1.0-3.0 (низк. скор.)		

Процессы

- Сварка в среде защитных газов
- FCAW
- РДС
- TIG
- Строжка



Рекомендуемые источники

- Любые сварочные источники питания и агрегаты на жесткой ВАХ
- Power Wave® S350, S500, S700
- Speedtec® 405S, 405SP, 505S, 505SP

Стандартный комплект поставки

- Стандартное крепление для кассет
- Пользовательский интерфейс с кнопками

Аксессуары

- K3336-7 Блок управления



ПИТАНИЕ



РОЛИКИ



Power Feed® 25M

Мобильное устройство для высококачественной сварки!

Полнофункциональный аппарат от Lincoln Electric для любых задач сварки. Запатентованная легкая и прочная конструкция MAXTRAC® гарантирует необходимое качество сварки.



Преимущества

- Предназначен для эксплуатации в тяжелых условиях. Этот аппарат хорошо подходит для решения многих задач в судостроительной области и при сварке металлоконструкций. Большой набор функций в стандартной комплектации, аппарат поставляется в пластиковом или алюминиевом корпусе.
- Яркое внутреннее освещение механизма привода светодиодами.
- Внутренний обогрев и герметичный корпус

позволяют контролировать содержание влаги в сварочных материалах.

- Панель выбора процесса сварки (MSP4) позволяет легко пользоваться библиотекой настроек Power Wave®. Вы можете за считанные минуты настраивать параметры сварки.
- Функции двойного режима А-В и запоминания настроек позволяют быстро менять режимы сварки прямо во время работы.

Технические характеристики механизмов подачи

Наименование	Артикул. номер	Число роликов	Трансмиссия	Питание	Скорость подачи (м/мин.)	Диаметр проволоки (мм)		Вес (кг)	Габаритные размеры ВхШхГ (мм)
						сплошная	порошковая		
Power Feed® 25M (алюминиевый корпус)	K2536-4	2	со стандартной скоростью (по умолчанию)	40В, пост. т.	2.5-20.3	0.6-1.6	0.8-2.0	15.9	368 x 216 x 597
Power Feed® 25M (пластиковый корпус)	K2536-5		с повышенным крутящим моментом		1.3-10.4				

Процессы

- Сварка в среде защитных газов
- РДС
- Pulsed MIG
- TIG
- MIG-STT®
- Строжка
- FCAW



Стандартный комплект поставки

- Кабель на электроп
- Панель MSP4
- Панель Двойная процедура / Память
- Коннектор для горелок "Push-Pull"
- Разъем для пульта ДУ
- Разъем горелки
- Трансмиссия – стандартная и с повышенным крутящим моментом



ПИТАНИЕ



РОЛИКИ



Linc Feed 37

Надежная подача проволоки

LF37 – это портативные механизмы подачи проволоки, предназначенные для работы в экстремальных условиях окружающей среды, например, на корабельных верфях и стройплощадках. Эти устройства подачи совместимы со сплошными и порошковыми проволоками, в том числе Innershield, на кассетах D300 (15 кг) и D200 (5 кг). Для работы с глинными кабелями эти механизмы имеют встроенный счетчик расхода газа. Они отличаются максимально простым управлением. Все параметры работы, например, 2/4-тактовый режим, отжиг, горячий/мягкий старт и заварку кратеров, можно контролировать, пользуясь единственной кнопкой. На дисплее при этом будет отображаться название функции и выбранное значение на выбранном Вами языке. Кроме того, модель LF 38 имеет полный набор программ синергетического управления и память для настроек сварки.

Преимущества

- Хорошая подаваемость проволоки, четыре приводных ролика в стандартной комплектации.
- Мобильность и в то же время очень высокая надежность.
- Встроенный счетчик расхода газа.
- Бесперебойная подача.
- Многоязычный интерфейс.
- Вольтметр и амперметр с большими и яркими экранами позволяют
- Полный набор функций: 2/4-тактовый режим работы, заварка кратеров и горячий/мягкий старт.
- Соединения для подключения жидкостного охлаждения.



Процессы

- MIG
- FCAW



Стандартный комплект поставки

- Набор приводных роликов, 1.0-1.2 мм
- Соединения для блока жидкостного охлаждения

Рекомендуемые источники

- STT® II
- CV-425
- CV-510
- DC-400
- Invertex® V350 PRO
- Flextec® 450/650 (с ограниченной мощностью)
- Ranger® 305D
- Vantage® 400/500

Аксессуары

- K10347-PG(W)-xM Соединительные кабели
- K10370-PG-xM Соединительные кабели
- K10429-15-xM MIG горелка LGS 150 G - 150A - 3/4/5 м
- K10429-25-xM MIG горелка LGS 250 G - 200A - 3/4/5 м
- K10429-36-xM MIG горелка LGS 360 G - 300A - 3/4/5 м
- K10429-505-xM MIG горелка LGS 505 W - 450A - 3/4/5 м
- K115-1/2 Горелка для проволоки Innershield 450A - 82° - 3 мм - 3/4.6 м
- K126-1/2 Горелка для проволоки Innershield, 350A 3/4.6 м
- KP14017-x Набор приводных роликов (4R)
- K10158-1 Крепление для кассет Readi-reel (15 кг)

Характеристики

Наименование	Артик. номер	Число роликов	Охлаждение	Номинальная мощность	Питание	Диапазон скорости подачи (м/мин.)	Диаметр проволоки (мм)		Вес (кг)	Габаритные размеры ВхШхГ (мм)
							сплошная	порошковая		
LF 37	K10406	4	возд./жидк.	400A/60%	42В, перем. т.	1.5-20	0.6 – 1.6	1.0 – 2.0	16	356 x 188 x 534

ПИТАНИЕ



РОЛИКИ



LN-25 Pro и Pro Dual

Портативные строительные механизмы подачи проволоки

LN™-25 PRO продолжает традиции и успех модели LN™-25. При его разработке особое внимание уделялось простоте, надежности и легкости обслуживания.

LN™-25 PRO идеально подходит для строительства и производства в монтажных условиях, применения на корабельных верфях и монтажа трубопроводов. При необходимости механизм подачи проволоки MAXTRAC® можно заменить – или обновить – менее чем за пять минут, что значительно увеличивает общую производительность работы.

LN™-25 PRO предлагается в двух вариантах: Стандарт и Dual Pro.

- Стандартная модель имеет режим питания через сварочную дугу.
- Модель Dual Pro имеет регулятор напряжения для более точного контроля дуги, цифровые приборы для отслеживания параметров тока, поддержку режима MIG-STT® и возможность питания через контрольный кабель или сварочную дугу.

Преимущества

- Все модели: двухшажный фиксатор триггера обеспечит комфорт при продолжительной сварке. Прочный вал оснащен встроенным тормозом.
- Стандарт: аналоговый вольтметр со светодиодным индикатором полярности автоматически адаптируется к изменениям полярности сварочного тока.
- Модель Dual Pro: цифровые приборы гарантируют точный контроль скорости подачи проволоки, силы тока и напряжения.
- Легкий, прочный и негорючий корпус из поликарбоната обеспечивает надежную защиту внутренних компонентов. Герметизация и яркое размещение плат электроники гарантируют полную защиту от коррозии и попадания влаги. Фиксатор кассеты предотвращает спутывание проволоки.
- Корпус можно заменить менее чем за 5 минут, благодаря чему снижается время простоя оборудования.

Технические характеристики механизмов подачи

Наименование	Артикул. номер	Число роликов	Охлажд.	Питание	Диапазон скорости подачи (м/мин.)	Диаметр проволоки (мм)		Вес (кг)	Габаритные размеры ВхШхГ (мм)
						сплошная	порошк.		
LN 25 Pro	K2613-5	2	возд.	15-110В, пост. ток	1.3 -177	0.6-1.6	0.8-2.0	16	381 x 221 x 599
LN 25 Pro Dual	K2614-8			15-110В DC или 24-42В AC					



Процессы

- MIG
- Innershield

Рекомендуемые источники питания

- Любые сварочные источники питания и агрегаты на жесткой ВАХ

Аксессуары

- K1795-10 Кабель управления
- K10194-хМ Кабели питания (LN25 Pro)
- K1841-х Кабели питания (LN25 Pro Dual)
- K115-1/2 Горелка Innershield 450А - 82° - 3 мм - 3/4,6 м
- K126-1/2 Горелка Innershield, 350А 3/4,6 м
- KP1696-045S Набор приводных роликов – сплошная проволока диаметром 1,2 мм
- KP1696-х Комплект приводных роликов
- KP1697-х Комплект приводных роликов
- K489-9 Евроразъем / Адаптер для горелок Innershield
- K2596-2 Сменный корпус
- K2330-2 Комплект для предварительной и последующей подачи защитного газа и таймер отжига
- K435 Адаптер шпинделя для кассет 6,3 кг
- K14095-1 Адаптер 8/14 контактов

ПИТАНИЕ РОЛИКИ



POWER FEED 22 & 26

Цифровые переносные механизмы подачи проволоки

Power Feed®22 и Power Feed®26 – это новые переносные полуавтоматические механизмы подачи сварочной проволоки, совместимые со всеми многорежимными и цифровыми (ArcLink®) источниками питания Линкольн. Рекомендуются для работ в условиях производства, судостроения и монтажа трубопроводов.

Кроме стандартных функций, Power Feed®26 имеет USB-соединение, переключение процедур сварки А-Б, ячейки памяти и ограничение параметров сварки.



Легкий и компактный огнестойкий корпус из поли-карбоната позволяет использовать Power Feed® 22 и Power даже в труднодоступных местах.

- Power Feed® 22 имеет яркие цифровые дисплеи (с отображением заданных и фактических параметров), функцию триммера, переключатель режимов и функции процедур начала/завершения сварки.
- Имеет 8 удобных программ: 4 постоянных для каждого процесса сварки (MIG/MAG, FCAW-GS, PDS, TIG) и 4 индивидуальных, которые пользователь может сохранить в одну из ячеек памяти.
- Старшая модель Power Feed® 26 имеет цветной TFT-дисплей с интуитивно понятными символьными обозначениями и целый ряд дополнительных функций.
- Возможность подключения системы подачи тянуще-толкающего типа упростит сварку алюминия.



Технические характеристики механизмов подачи

Наименование	Артикул. номер	Число роликов	Охлажд.	Питание	Диапазон скорости подачи (м/мин.)	Диаметр проволоки (мм)			Вес (кг)	Габаритные размеры ВхШхГ (мм)
						сплошная	порошк.	алюмин.		
PF 22	K14110-1	4	возд./ жидк.	40В DC	1.0 -22	0.8-2.4	0.9-2.4	1.0-2.4	14,8 15,2	380 x 220 x 590
PF 26	K14138-1									

ПИТАНИЕ РОЛИКИ



Процессы

- MIG
- Импульсная MIG
- MIG-STT®
- Порошковая проволока
- PDS
- TIG
- Дуговая строжка

Рекомендуемые источники питания

- Speedtec® 405/505S
- Speedtec® 405/505SP
- Power Wave® S350
- Power Wave® S500

Аксессуары

- K10095-1-15M Пульт дистанционного управления
- K14126-1- Пульт ДУ RC-42 (PF-22)
- K14091-1 Пульт ДУ MIG (PF-26)
- K14121-1 Пользовательский интерфейс U2
- K14123-1 Пользовательский интерфейс U6
- K14124-1 Корпус для пульта ДУ
- E/H-400A-70-5M Электрододержатель, 400А - 70 мм² - 5 м
- K2909-1 Адаптер 6 пинов / 12 пинов
- K14132-1 Адаптер 5 пинов / 12 пинов
- K14042-1 Адаптер для кассет S200
- K363P Адаптер для кассет Read-Reel®
- K10349-P6(W)-xxM Кабель от источника питания (газ и газ/охл. жидкость). Длина 5, 10 или 15 м.
- KP10519-8 TIG – евроадаптер
- K10513-26-4 Горелка TIG LT 26 G
- K10413-х-х Горелка MIG
- FL060583010 Горелка дуговой строжки FLAIR 600
- K10343 Адаптер для горелок Innershield®
- K115-1 и -2 Горелка Innershield®
- K126-1 и -2 Горелка Innershield®

LN 23P

Для надежной работы

Механизм подачи LN-23P создан специально для работы в тяжелых условиях. Это оптимальный выбор для строительства и полевой сварки труб. Мобильность и простота настройки делают эти модели оптимальным выбором для сварки в ограниченном пространстве.



Преимущества

- В стандартную комплектацию входят постоянный контроль скорости подачи проволоки и напряжения, а также аналоговый вольтамперметр.
- Полностью закрытая кассета защищает проволоку от загрязнения.
- Блокировка триггера горелки позволяет упростить работу оператора.
- Двухпозиционный переключатель на триггере позволяет прямо во время работы перейти на скорость подачи проволоки, составляющую 83% от заданного значения.
- Электроудный и управляющий кабели для быстрого подключения к источнику питания.
- К рекомендованным источникам питания Lincoln Electric можно непосредственно подключить один или два механизма подачи проволоки LN-23P, но в каждый момент времени можно работать только с одним.

Технические характеристики механизмов подачи

Наименование	Артикул. номер	Число роликов	Охлажд.	Номин. мощность	Питание	Диапазон скорости подачи (м/мин.)	Диаметр проволоки (мм)		Вес (кг)	Габаритные размеры ВхШхГ (мм)
							порошковая			
LN 23P	K316L-6	2	возд./жидк.	350A/60%	14-50В, пост. т.	0.76 – 6.7	1.7-2.0	12.3	521 x 229 x 483	

Процессы

- Innershield



Стандартный комплект поставки

- Набор приводных роликов для проволоки диаметром 1.0-1.2 мм
- Соединения для блока жидкостного охлаждения

Рекомендуемые источники

- DC 400
- V350 PRO

Аксессуары

- K10093-ХМ Соединительные кабели
- K345-10 Горелка Innershield 350A - 62° - 1.6-2 мм - 3 М
- K350-2 Адаптер

ПИТАНИЕ



РОЛИКИ



СВАРОЧНЫЕ МАСКИ

VIKING

Для работы в тяжелых условиях
Легкие сварочные маски Viking
с питанием от солнечной батареи

Подробное описание с фотографиями всех доступных расцветок можно найти на сайте www.lincolnelectric.ru

VIKING
WELDING HELMETS

АКСЕССУАРЫ ДЛЯ СВАРКИ С ДВОЙНОЙ ПРОЦЕДУРОЙ И ПУЛЬТЫ ДУ

Переключатель процедур

Позволяет использовать одну горелку Lincoln (4.5 м) для сварки с применением двух процедур. Артикульный номер: K683-3 для LN-10, DH-10



Комплект соединений для педального регулятора Amprol™

Позволяет контролировать силу сварочного тока при аргонодуговой сварке на расстоянии до 7,6 м (6-контактный разъем). Артикульный номер: K2320-1



ГАЗОВЫЕ СОЛЕНОИДЫ И СИСТЕМЫ ОТЖИГА

Комплект для отжига и предварительной и последующей подачи газа

Делает возможным отключение источника питания через регулируемый промежуток времени для предотвращения залипания электрода в кратере на высоких скоростях подачи проволоки.

Артикульный номер: K2330-2 для LN-25 PRO, LN-25 PRO Dual Power



СОЕДИНЕНИЯ ДЛЯ БЛОКОВ ЖИДК. ОХЛАЖДЕНИЯ

Соединения для блока жидк. охлаждения. Включает быстросъемные соединения на передней и задней панели подающего механизма для использования горелок с жидкостным охлаждением.

Артикульный номер: K590-6



КРЕПЛЕНИЯ И ТЕЛЕЖКИ

Усиленное крепление для кассет

Для использования кассет Lincoln весом 4.5-27.2 кг с шпинделем 51 мм. В отверстие на креплении вставляется подъемная проушина. Артикульный номер: K1524-3



Вращающаяся платформа

Устанавливается на подъемную проушину источника питания и нижней части усиленного крепления для кассет. При необходимости подающий механизм можно поднять. Возможность установки легких поворотных колес. Включает вращающуюся стойку для запчастей.

Артикульный номер: K1557-1



Комплект легких поворачивающихся колес

Устанавливаются на усиленное крепление для кассет. Упомянут перемещение механизма подачи.

Артикульный номер: K1556-1



Изолированная подъемная проушина

Позволяет повесить подающий механизм на кране или крюке. Используется с усиленным креплением для кассет.

Артикульный номер: K1555-1



КАБЕЛИ УПРАВЛЕНИЯ И АДАПТЕРЫ

Описание	Соединение	Артикул. номер	
Кабели управления для подающих механизмов			
Кабель упр. для подающего мех-ма	14-конт. разъем "nana" к 9-конт. разъему "мама"	K1501-10 (для LN-10, DH-10)	
Кабель упр. для подающего мех-ма	14-конт. разъем "nana" к 8-конт. разъему "мама"	K10093-15M (для LN-23P)	
Кабель упр. для подающего мех-ма	Fast-mate (x2), газовый шланг, защищенный, 15 м	K10347-xM (для LF)	
Кабель упр. для подающего мех-ма	Fast-mate (x2), газовый шланг, защищенный, 15 м	K10370-xM (для LF)	
Удлинители и адаптеры			
Удл-ль кабеля упр. для подающего мех. (может потребовать K1501-10 в зависимости от подающего механизма)	14-конт. "nana" к 14-конт. "мама"	K1797-10 (3 м) K1797-50 (15.2 м) K1797-100 (30.4 м)	
Адаптер для подкл. контр. кабеля к клеммной рамке источника питания	Кабель с 14-конт. разъемом "мама" для подключения к клеммной рамке	K1798	
Контрольные кабели ArcLink®/ Linc-Net™			
Контрольные кабели ArcLink®/ Linc-Net™	Для систем Power Wave®/ Power Feed®	K1543-8 (2.5 м) K1543-25 (7.6 м) K1543-50 (15.2 м) K1543-100 (30.4 м)	
Усиленное соединение ArcLink®/Linc-Net™	Контрольные кабели	K2683-25 (7.6 м) K2683-50 (15.2 м) K2683-100 (30.4 м)	
14-контактные кабели			
Аппараты для сварки под флюсом	Для синхронизации Power Wave® AC/DC 1000® SD и соединения головок MAXsa™.	K1785-4 (1.2 м) K1785-8 (2.4 м) K1785-16 (4.9 м) K1785-25 (7.6 м) K1785-50 (15.2 м) K1785-100 (30.4 м)	

СВАРОЧНЫЕ КАБЕЛИ

Коаксиальные сварочные кабели питания

Рекомендуются для работы в режимах STT и импульсной сварки при большом расстоянии между подающим механизмом и источником питания.

Артикульный номер:
 K1796-25 7,6 м, 350 А
 Артикульный номер:
 K1796-50 15,2 м, 350 А
 Артикульный номер:
 K1796-75 22,8 м, 325 А
 Артикульный номер:
 K1796-100 30,4 м, 300 А

АДАПТЕРЫ И КОМПЛЕКТЫ

TwistMate к наконечнику

Для подключения кабеля с наконечником к разъемам Twist Mate™

Длина 457 мм.
 Артикульный номер:
 K2176-1



Кабельная вилка Twist Mate™

Для подключения кабеля к розетке источника

Артикульный номер:
 K852-70 для кабеля сечением 50-70 мм²
 Артикульный номер:
 K852-95 для кабеля сечением 95 мм².



СВАРОЧНЫЕ КАБЕЛИ ПИТАНИЯ

Соединение	Описание	Арт. номер:
Twist-Mate™ к наконечнику	1/0, 350А, 60% раб. цикл, 3,0 м	K1840-10
Наконечник к наконечнику	3/0, 600А, 60% раб. цикл, 3,0 м	K1842-10
	3/0, 600А, 60% раб. цикл, 10,6 м	K1842-35
	3/0, 600А, 60% раб. цикл, 18,2 м	K1842-60
	4/0, 600А, 60% раб. цикл, 33,5 м	K1842-110
Twist-Mate™ к Twist-Mate™	1/0, 350А, 60% раб. цикл, 7,6 м	K1841-25
	2/0, 350А, 60% раб. цикл, 15,2 м	K1841-50

АДАПТЕРЫ, КОРПУСЫ И ВЫПРЯМИТЕЛИ ПРОВОЛОКИ

Адаптер для кассет с внешним диаметром 200 мм

Позволяет устанавливать кассеты с внешним диаметром 200 мм на шпиндели диаметром 51 мм.
 Артикульный номер:
 K468



Адаптер для 6-кг кассет проволоки Innershield™

Позволяет устанавливать кассеты проволоки Innershield™ весом 6 кг на шпиндели диаметром 51 мм.
 Артикульный номер:
 K435



Адаптер для кассет Readi-Reel™ 10-14 кг

Позволяет устанавливать кассеты Readi-Reel™ весом 10-14 кг на шпиндель 51 мм.
 Артикульный номер:
 K363P



Адаптер для каркасных кассет 15 кг
 Артикульный номер: K10158-1



Адаптер для кассет 22.6-27.2 кг
 Позволяет устанавливать кассеты весом 22.6-27.2 кг на шпиндель диаметром 51 мм.
 Артикульный номер:
 K1504-1

Пластиковый корпус для защиты проволоки
 Пластиковый корпус для кассет весом 13,6-19,9 кг.
 Артикульный номер:
 K1634-1



Пластиковый корпус для защиты проволоки
 Пластиковый корпус для кассет проволоки весом до 27,2 кг.
 Артикульный номер:
 K1634-2



Выпрямитель проволоки
 Для более плавной подачи
 Артикульный номер:
 K1733-1



Адаптер для установки кассет Readi-Reel™
 Позволяет устанавливать кассеты Readi-Reel™ на шпиндели диаметром 51 мм и кассеты с внутренним диаметром 51 мм весом до 27,2 кг на системы собственной конструкции.
 Артикульный номер:
 K162-1



Легкий корпус подающего механизма из поликарбоната
 Вы можете заменить поврежденный корпус без

Горелки MIG

Серия LINC GUN™

Стандартная комплектация включает эргономичную рукоятку, защитные пружины с обоих концов кабеля, выдвигаемые контакты и вращающееся "шаровое" соединение.

С воздушным охлаждением

- СТАНДАРТНЫЕ ГОРЕЛКИ**
- LGS 150G, 150A / 60%
 K10429-15-xM 3 м, 4 м или 5 м
 - LGS 250G, 200A / 60%
 K10429-25-xM 3 м, 4 м или 5 м
 - LGS 360G, 300A / 60%
 K10429-36-xM 3 м, 4 м или 5 м



ПРЕМИУМ ГОРЕЛКИ

- LGP 250G, 200A / 60%
 K10413-25PHD-xM 3 м, 4 м или 5 м
- LGP 360G, 300A / 60%
 K10413-36PHD-xM 3 м, 4 м или 5 м
- LGP 420G, 350A / 60%
 K10413-42PHD-xM 3 м, 4 м или 5 м



С жидкостным охлаждением

- СТАНДАРТНЫЕ ГОРЕЛКИ**
- LGS 505W, 450A / 100%
 K10429-505-xM 3 м, 4 м или 5 м
- ПРЕМИУМ-ГОРЕЛКИ**
- LGP 550W, 500A / 100%
 K10413-55PHD-xM 3 м, 4 м или 5 м





2-роликотые системы привода

РОЛИКИ И ПРОВОЛОКОПРОВОДЫ

POWER WAVE® C300, LN-25 PRO

LN-25 PRO Dual Power

Описание	Артикульный номер
Сплошная проволока (в т. ч. для нержавеющей стали)	
0.6-0.8 мм	KP1696-030S
0.9 мм	KP1696-035S
0.9, 1.2 мм	KP1696-1
1.0 мм	KP1696-2
1.2 мм	KP1696-045S
1.4 мм	KP1696-052S
1.6 мм	KP1696-052S

Порошковая проволока

0.9-1.1 мм	KP1697-035C
1.0-1.2 мм	KP1697-045C
1.2 мм	KP1697-052C
1.4 мм	KP1697-052C
1.7-1.8 мм	KP1697-052C
2.0 мм	KP1697-5/64
2.4 мм	KP1697-3/32

Алюминиевая проволока

0.9 мм	KP1695-035A
1.0 мм	KP1695-040A
1.2 мм	KP1695-3/64A
1.6 мм	KP1695-1/16A

POWERTEC® 231C, 205C, 305C, LF-22M

Описание	Артик. номер
Сплошная проволока (в т. ч. для нержавеющей стали)	
0.6-0.8 мм	KP14016-0.8
0.8-1.0 мм	KP14016-1.0
1.0-1.2 мм	KP14016-1.2

Порошковая проволока

0.9-1.1 мм	KP14016-1.1R
1.2-1.6 мм	KP14016-1.6R

Алюминиевая проволока

1.0-1.2 мм	KP14017-1.2A
------------	--------------



4-роликотые системы привода

POWERTEC® 305C Pro, 425C Pro, Power Feed® 40, Power Feed® 42, Power Feed® 44, Power Feed® 46, LF-24M, LF-24MPro, LF-33S, LF-33, LF-37

Описание	Артикульный номер
Сплошная проволока (в т. ч. для нерж. стали)	
0.6-0.8 мм	KP14017-0.8
0.8-1.0 мм	KP14017-1.0
1.0-1.2 мм	KP14017-1.2
1.2-1.6 мм	KP14017-1.6

Порошковая проволока

0.9-1.1 мм	KP14017-1.1R
1.2-1.6 мм	KP14017-1.6R
1.6-2.4 мм	KP14017-2.4R

Алюминиевая проволока

1.0-1.2 мм	KP14017-1.2A
1.2-1.6 мм	KP14017-1.6A

LN-10, DH-10

Описание	Артикульный номер
Сплошная проволока (в т. ч. для нерж. стали)	
0.6-0.8 мм	KP1505-030S
0.9 мм	KP1505-035S
1.0, 1.2 мм	KP1505-045S
1.4 мм	KP1505-052S
1.6 мм	KP1505-1/16S

Порошковая проволока, V-образная разделка кромок с насечкой

0.8-0.9 мм	KP1505-035C
1.0-1.2 мм	KP1505-045C
1.4 мм	KP1505-052C
1.6 мм	KP1505-1/16C
2.8 мм, наплавка	KP1505-7/64H

Порошковая или сплошная проволока, V-образная разделка кромок с насечкой

1.7-1.8 мм	KP1505-068
2.0 мм	KP1505-5/64
2.4 мм	KP1505-3/32
2.8 мм	KP1505-7/64
3.2 мм	KP1505-120

Алюминиевая проволока, U-образная разделка кромок

0.9 мм	KP1507-035A
1.0 мм	KP1507-040A
1.2 мм	KP1507-3/64A
1.6 мм	KP1507-1/16A
2.4 мм	KP1507-3/32A

NA-3S, NA-4, NA-5

Описание	Артик. номер
Сплошная проволока	
2.4-5.6 мм	KP1899-1
1.6, 2.0, 2.4 мм	KP1899-2
0.9, 1.2, 1.4 мм	KP1899-3

Порошковая проволока

1.0-1.4 мм	KP1899-4
------------	----------

Приводной ролик с насечкой

2.4-5.6 мм	KP1885-1
1.6-2.4 мм	KP1886-1

Исходящая направляющая

2.4-5.6 мм	KP1963-1
------------	----------

Входящая направляющая

2.4-5.6 мм	KP2116-2
------------	----------



2-роликотые системы привода

LN-23P

Описание	Артик. номер
Сплошная проволока	
0.6-0.9 мм	KP653-025S
0.8 мм	KP653-030S
0.9-1.0 мм	KP653-035S
1.2-1.4 мм	KP653-052S

Порошковая проволока

0.9 мм	KP653-035C
1.2-1.4 мм	KP653-052C

Сплошная или порошковая проволока

1.6 мм	KP653-1/16
1.7-2.4 мм	KP653-3/32
2.4 мм	KP1505-3/32
1.0-1.2 мм	KP14017-1.2A

Наплавка

2.8 мм	KP653-7/64H
--------	-------------



2-роликотые системы привода



Оборудование для сварки под флюсом

Оптимальный выбор для автоматического производства
Точный контроль параметров сварки
Высокая производительность сварочных работ

Аппараты для сварки под флюсом

Цифровой источник питания	Power Wave® AC/DC 1000° SD Производительность, качество, гибкость		Цифровой механизм подачи	Cruiser® и Tandem Cruiser® Трактор для сварки под флюсом		Контроллер MAXsa™ 10 Контроллер для систем Power Wave® AC/DC 1000° SD ArcLink®		Механизм подачи MAXsa™ 22 Механизм подачи для автоматической сварки под флюсом для систем Power Wave® AC/DC 1000° SD		Контроллер MAXsa™ 19 Ориентированные на интеграторов и роботизированное производство системы для Power Wave® AC/DC 1000° SD	
Цифровой подающий механизм	Подающий механизм MAXsa™ 29 Ориентированные на интеграторов и роботизированное производство системы для аппаратов Power Wave® AC/DC		Аналоговый источник питания	Idealarc® DC-1000, Idealarc® DC-1500 Промышленные универсальные аппараты для сварки на постоянном токе		Idealarc® AC-1200 Источник питания для автоматической сварки под флюсом		Контроллеры и механизмы подачи NA-3, NA-4 и NA-5 Системы автоматической сварки		Трактор LT-7 Подающий механизм для сварки под флюсом на постоянном токе	

	ВАЗ		Сварочный ток (А)	Напряжение (В)	Сварка под флюсом			Управление формой волны	Соединение ArcLink®	Мониторинг производства	Гарантия (лет)
	CC/CV	AC/DC			FCAW	Строчка	Процессы				
Цифровой источник питания											
Power Wave® AC/DC 1000° SD	CC/CV	AC/DC	100-1000	380/400/460/500/575	■						3

Аналоговые источники питания											
	ВАЗ		Сварочный ток (А)	Напряжение (В)	Сварка под флюсом			Управление формой волны	Соединение ArcLink®	Мониторинг производства	Гарантия (лет)
	CC/CV	DC			FCAW	Строчка	Процессы				
Idealarc® DC-1000	CC/CV	DC	150-1300	200/380/440	■	■	■				3
Idealarc® DC-1500	CC/CV	DC	200-1500	380/440	■	■	■				3
Idealarc® AC-1200	CC	AC		380/415	■						3

ОБОЗНАЧЕНИЯ: ■ Отлично ■ Хорошо ■ Возможно

	СКОРОСТЬ ПОДАЧИ (м/мин.)	Диаметр проволоки (мм)	ПРОЦЕССЫ			ОСОБЕННОСТИ			
			Сплошная	Порошковая	МIG FCAW	Под флюсом	Соединение ArcLink®	Управление формой волны	Дисплей
Цифровые									
Cruiser® и Tandem Cruiser®	0.4 - 12.5	1.6 - 5.6		-			■		
Контроллер MAXsa™ 10	-			-			■		
Механизм подачи MAXsa™ 22	0.25 - 12.7			-			■		
Контроллер MAXsa™ 19	-			-			■		
Механизм подачи MAXsa™ 29	0.25 - 12.7			-			■		
Аналоговые									
Контроллер и мех-мы NA-3	0.6 - 15.2	0.9 - 5.6	1.1 - 4.0	■	■	■			
Контроллер и мех-мы NA-4	зависит от напряжения дуги	1.6 - 5.6	-			■			
Контроллер и мех-мы NA-5	0.6 - 19.7	0.9 - 5.6	1.1 - 4.0	■	■	■			
Трактор LT-7	2.5 - 10.2	2.4 - 4.8	-			■			

Обозначения: ■ Отлично ■ Хорошо ■ Возможно

Power Wave® AC/DC 1000® SD

Производительность, качество, гибкость

Программное управление переменным и постоянным током прямой или обратной полярности позволяет оператору точно контролировать скорость наплавки и глубину проплавления.

Преимущества

- Питание от распространенных сетей 380-575В AC, 50/60 Гц позволяет работать в любой точке мира.
- Быстрое переключение полярности без необходимости в изменении конфигурации аппаратуры сводит к минимуму время простоя.
- Простая организация параллельной работы и многоузловой сварки.
- 3-фазное питание – позволяет избавиться от нестабильности, характерной для аппаратов на основе трансформатора переменного тока.
- 95-процентная коррекция коэффициента мощности – позволяет использовать сразу несколько устройств даже при недостаточной инфраструктуре предприятия и сократить затраты на монтаж.
- Высокая надежность – возможность хранения под открытым небом. Соответствует стандарту IP23.
- Подключение через ArcLink®, Ethernet и DeviceNet™ для удаленного наблюдения, управления и решения возникающих проблем.
- True Energy™ – измерение, расчет и отображение текущей



энергии сварки для комфортной работы в случаях, когда величина тепловложения имеет большое значение.

- Программный режим Production Monitoring™ 2.2 – Вы можете отслеживать использование оборудования, записывать данные сварки, настраивать ограничения на допустимые отклонения и пользоваться другими инструментами анализа эффективности.
- Программное управление – регулярное обновление ПО с добавлением новых функций.

Характеристики

Наименование	Артикул. номер	Питание	Диапазон свароч. тока (А)	Номинальная мощность	Питание / номинальная мощность	Вес (кг)	Габаритные размеры ВхШхГ (мм)
Power Wave® AC/DC 1000® SD	K2803-1*	380/400/460/500/575В/3/50/60	100-1000	1000А/44В/100%	82/79/69/62/55	363	1250 x 488 x 1174

* (1) Для выполнения требований CE относительно выброса вредных веществ требуется фильтр. С K2803-1 нужно использовать фильтр

Процессы
• Сварка под флюсом

Рекомендуемые механизмы подачи

- K3048-1 Трактор Cruiser™
- K3083-1 Трактор Tandem Cruiser™
- K2814-1 Контроллер MAXsa® 10
- K2370-2 Механизм подачи MAXsa® 22

Аксессуары

- K2444-3 Фильтр CE (необходимая опция для UE)
- K1811-х Усиленный измерительный вывод - 15/30 м
- K2683-х Усиленный кабель управления ArcLink® - 7.5/15/30 м
- K1785-х Усиленный кабель управления - 3.5/7.5/15 м
- K285 Концентрический конус для флюса
- K231-1 Контактный наконечник сопла 2.4, 3.2, 4.0 мм
- K148А Токонодвод для проволоки 2.4-3.2 мм
- K148В Токонодвод для проволоки 4.0-4.8 мм



www.lincolnelectric.com/green



ПИТАНИЕ



ВАХ



Cruiser® и Tandem Cruiser®

Трактор для сварки под флюсом

Самоходные модульные тракторы Cruiser™ и Tandem Cruiser™ предназначены для перемещения источников питания. При сварке длинных стыковых и угловых соединений, которые часто встречаются в областях мостостроения, изготовления палуб барж, производства крупных резервуаров и судостроения, они могут обеспечить скорость наплавки до 13 кг/ч на каждую дугу.



управление трактором более удобным.

Преимущества

- Бесперебойная работа – это прочные, надежные и долговечные устройства, на которые можно положиться в любой ситуации.
- Надежное сварное основание несущей рамы.
- Прочная стальная стрела полностью отвечает требованиям интенсивного производства в сложных условиях.
- Простые литые колеса с устойчивыми к высоким температурам нескользящими покрышками.
- Надежные крепления и зажимы обеспечивают бесперебойную установку систем подачи проволоки.
- Боковые направляющие регулируемой длины делают

- Усовершенствованный пульт управления со сменной, легкой, ударопрочной пользовательской панелью, с помощью которого можно сохранять процедуры сварки, контролировать допустимые отклонения от заданных параметров и заблокировать некоторые или все органы управления.
- Может использоваться в разных конфигурациях – гибкость конструкции позволяет использовать систему как на рельсах, так и без них, причем в варианте на трех или четырех колесах.

Технические характеристики

Наименование	Артикул. номер	Питание	Номин. мощность	Скорость сварки (м/мин.)	Трансмиссия	Скорость подачи (м/мин.)	Диаметр проволоки (мм)	Вес (кг)	Габаритные размеры ВхШхГ (мм)
Трактор Cruiser	K3048-1	40В, пост. т.	1000А / 100%	0.25 - 2.5	142:1	0.4 - 5.0	2.4 - 5.6	94	736 x 584 x 914
Трактор Tandem Cruiser™	K3083-1				95:1 ⁽¹⁾ 57:1 ⁽¹⁾	0.4 - 7.6 1.3 - 12.7	1.6 - 3.2 1.6 - 2.4	136	927 x 1156 x 1054

⁽¹⁾ с доп. оборудованием
www.lincolnelectric.ru

Возможность заказа представленного оборудования уточняйте в отделе сопровождения продаж.

Процессы
• Сварка под флюсом

Стандартный комплект поставки

- Проволокопровод, 1.5 м
- 4 мм, контактная форсунка 600А; контактный наконечник 4 мм
- Удлинитель форсунки 127 мм
- Изогнутый удлинитель форсунки, 45°
- Изолятор удлинителя форсунки
- Флюсопровод и шланговый хомут
- Крепление для кассет
- Колеса для передвижения по рельсам
- Опоры спереди и сзади
- Встроенная кассета (2 для модели Tandem)

Примечание: не включает кабель управления

Аксессуары

- K1733-5 Выпрямитель проволоки
- K396 Секция рельс
- K3070-1 Комплект Tiny Twin



ПИТАНИЕ РОЛИКИ



Контроллер MAXsa™ 10

Контроллер для Power Wave® AC/DC 1000® SD с поддержкой ArcLink®

Контроллер MAXsa™ 10 представляет собой единое устройство для наблюдения и управления всей системой автоматизированной сварки. Благодаря нему операторы получают доступ ко всем параметрам постоянного и переменного тока, а также удобному интерфейсу программного логического контроллера для мониторинга смещения креплений, показаний таймеров и использования других системных команд.

Преимущества

- Тяжелые режимы работы – контроллер соответствует стандарту IP23 и подходит для эксплуатации в самых жестких условиях.
- Подвесной пульт управления – контроллер можно разместить во включенном в стандартную комплектацию защитном корпусе или снять пульт для работы вручную. Удлинительный кабель ArcLink® позволяет работать на расстоянии 30.5 м от аппарата вместо 1.2 м.
- Восемь ячеек памяти для процедур сварки – Вы можете настроить и сохранить собственные оптимальные параметры для часто используемых режимов сварки и затем легко между ними переключаться.
- Удобные органы управления – понятные цифровые дисплеи и регуляторы позволяют легко переключаться между режимами сварки, пользоваться переменным током, специальными режимами поджигания/сварки/завершения сварки, начинать



и заканчивать передвижение, пользоваться таймерами и другими функциями.

- Управление допусками – Вы можете задать определенные ограничения параметров сварки и заблокировать некоторые или все органы управления.
- Технология управления формой волны® позволяет оператору пользоваться целой библиотекой предустановленных режимов сварки. Параметры каждого режима можно регулировать в некоторых

Характеристики

Наименование	Артикульный номер	Питание	Вес (кг)	Габаритные размеры ВхШхГ (мм)
MAXsa™ 10	K2814-1	40В, пост. т.	11.3	381 x 259 x 102



Процессы

- Сварка под флюсом

Рекомендуемые источники питания

- Power Wave® AC/DC 1000® SD

Аксессуары

- K2462-1 Монтажный кронштейн для MAXsa™ 10 (только для тележки TC-3)



ПИТАНИЕ



РОЛИКИ



Цифровой механизм подачи

Механизм подачи MAXsa™ 22

Подающий механизм для систем Power Wave® AC/DC 1000® SD

Механизм подачи MAXsa™ 22 был специально разработан для применения в составе систем автоматизации, благодаря чему он может гарантировать бесперебойную подачу проволоки большого диаметра для сварки под флюсом. Модель MAXsa™ 22 оснащена зарекомендовавшей себя трансмиссией производства Lincoln, питающей тарелкой из литого алюминия и электродвигателем на постоянном магните с высоким крутящим моментом и питанием 40В пост. т., который обеспечивает более чем достаточную мощность для подачи сплошной проволоки диаметром до 5.6 мм. Изменяемое передаточное соотношение позволяет работать на скорости до 12,7 м/мин.

Преимущества

- Гибкость – одна и та же конфигурация оборудования может использоваться для тангенсной и многоточковой сварки, а также процесса Twinarc®.
- Управление скоростью с обратной связью упрощает контроль над подачей проволоки в начале, в процессе и при завершении сварки.

Технические характеристики

Наименование	Артикул	Питание	Номинальная мощность	Трансмиссия	Диапазон скорости подачи (м/мин)	Диаметр проволоки ⁽¹⁾ (сплошная, мм)	Вес (кг)	Габаритные размеры ВхШхГ (мм)
MAXsa™ 22	K2370-2	40В DC	1000А / 100%	142:1 95:1 ⁽¹⁾ 57:1 ⁽¹⁾	0.4-5.0 0.4-7.6 1.3-12.7	2.4-5.6 1.6-3.2 1.6-2.4	36.3	305 x 355 x 254

⁽¹⁾ Трансмиссия с передаточным соотношением 142:1 в стандартной комплектации. Также предлагается дополнительный комплект для переоснащения на соотношение 95:1 (K2370-2, K2312-2 или K2311-1).



IP23 – сертификация для применения в тяжелых условиях.

- Поставляется с дополнительными наборами шестерен для изменения передаточного соотношения в соответствии с каждой конкретной задачей сварки.
- Вращение в нескольких плоскостях – возможность гибкой и точной настройки благодаря регулируемой вращающейся в двух плоскостях головке подачи значительно упрощает монтаж устройства.



Процессы

- Сварка под флюсом

Комплект поставки

- Регулируемый выпрямитель проволоки
- Регулятор положения
- Флюсовый бункер с электроклапаном
- Монтажный кронштейн

Аксессуары

- K2163-60 Кабель питания, 18 м
- K1842-110 Кабель питания, 33 м
- K219 Флюсовый бункер
- K231-1 Контактный наконечник сопла (2.4, 3.2, 4.0 мм)
- K148А Токосодвод (2.4-3.2 мм)
- K148В Токосодвод (4.0-4.8 мм)
- KP2721-1 Удлинитель сопла, 5 дюймов
- K149-5/32 Удлинитель сопла (4.0 мм)
- K386 Сопло с узким отверстием
- KP2108-1B1 Контактный наконечник
- K285 Концентрич. конус для флюса
- K225 Сопло Twinarc® 2.0-2.4 мм
- K129-x Tiny Twinarc® (1.6/2.0/2.4 мм)
- K281 Выпрямитель проволоки сплошного сечения Tiny Twinarc®
- K162-1 Шпиндель с 2-дюймовой втулкой
- K29 Регулятор подъема, 100 мм
- K96 Регулятор положения по горизонтالي, 50 мм
- K278-1 Осциллятор головки для автоматической сварки SpreadArc



Контроллер MAXsa™ 19

Системы сварки под слоем флюса для автоматических и роботизированных станций с источниками Power Wave® AC/DC 1000® SD

Блок управления MAXsa® 19 предназначен для передачи сигналов управления механизмом подачи проволоки блоку MAXsa® 29 в тех случаях, когда нет необходимости в пользовательском интерфейсе, а управление происходит со внешнего контроллера. Обычно это происходит в проектах интеграторов с применением сварочных колонн, панельных линий, автоматических порталов.

Преимущества

- Компактный размер упрощает установку в составе индивидуальных проектов.
- Высокоскоростное соединение с источником питания Power Wave® AC/DC 1000® SD по протоколу ArcLink® и механизмом подачи проволоки через 14-контактный контрольный кабель.
- Стандартные кнопки включения/выключения,

подачи проволоки вниз/вверх и отключения питания.

- Индикатор состояния помогает определить характер неполадок в системе.
- Соответствие стандарту IP23 – пригоден для эксплуатации в экстремальных условиях.



Технические характеристики

Наименование	Артикульный номер	Питание	Вес (кг)	Габаритные размеры ВхШхГ (мм)
MAXsa™ 19	K2626-2	40В, пост. т.	3.2	229 x 267 x 76

Цифровой механизм подачи

Процессы

- Сварка под флюсом

ПИТАНИЕ
40 VDC

ВАХ
40 VDC

Механизм подачи MAXsa™ 29

Ориентированные на интеграторов и роботизированное производство системы сварки на основе Power Wave® AC/DC 1000® SD

Компактный механизм подачи MAXsa™ 29 предполагается для применения в составе интегрированных решений, а также высокотехнологичных роботизированных систем сварки под флюсом.

Преимущества

- Регулировка скорости с обратной связью – упрощает контроль над подачей проволоки в начале, в ходе и при завершении сварки.
- Электродвигатель на постоянном магните с высоким крутящим моментом и питанием 32В пост. т. обеспечивает более чем достаточную мощность для подачи сплошной проволоки диаметром 5.6 мм. Изменяемое передаточное соотношение позволяет работать на скорости до 12,7 м/мин.
- Соответствие стандарту электробезопасности IP23 – одобрен для эксплуатации в жестких условиях.
- В стандартную комплектацию входят наборы шестерен для изменения передаточного соотношения в соответствии с конкретной задачей сварки.



- Возможность гибкой и точной настройки благодаря регулируемой вращающейся в одной плоскости головке подачи значительно упрощает монтаж устройства.
- В стандартную комплектацию входит регулируемый выпрямитель проволоки.

Технические характеристики

Наименование	Артикульный номер	Питание	Номинальная мощность	Трансмиссия ⁽¹⁾	Диапазон скорости подачи ⁽¹⁾ (м/мин)	Диаметр проволоки ⁽¹⁾ Сплошная (мм)	Вес (кг)	Габаритные размеры ВхШхГ (мм)
MAXsa™ 29	K2312-2	40В, пост. т.	1000А / 100%	142:1 95:1 ⁽¹⁾ 57:1 ⁽¹⁾	0.4-5.0 0.4-7.6 1.3-12.7	2.4-5.6 1.6-3.2 1.6-2.4	35	330 x 406 x 254

⁽¹⁾ Трансмиссия с передаточным соотношением 142:1 в стандартной комплектации. Также предлагается дополнительный комплект для переоснащения на соотношение 95:1 (K2370-2, K2312-2 или K2311-1)

Цифровой механизм подачи

Процессы

- Сварка под флюсом

Аксессуары

- K2163-60 Кабель питания, 18 м
- K1842-110 Кабель питания, 33 м
- K219 Флюсовый бункер
- K231-1 Контактный наконечник сопла [2.4, 3.2, 4.0 мм]
- K148А Токопровод [2.4-3.2 мм]
- K148В Токопровод [4.0-4.8 мм]
- KP2721-1 Удлинитель сопла, 5-дюймовый
- K149-5/32 Удлинитель сопла (4.0 мм)
- K386 Сопло с узким отверстием
- KP2108-1B1 Контактный наконечник
- K285 Концентратор конуса для флюса
- K225 Сопло Sub Arc TWINARC® для проволоки 2.0-2.4 мм
- K129-х TINY TWINARC® (1.6/2.0/2.4 мм)
- K281 Выпрямитель проволоки сплошного сечения TINY TWINARC®
- K162-1 Шпиндель, 2-дюймовая втулка
- K29 Регулятор вертикального подъема, 100 мм
- K96 Регулятор горизонтального положения, 50 мм
- K278-1 Осциллятор головки для автоматической сварки SpreadArc

ПИТАНИЕ РОЛИКИ
40 VDC

Idealarc® DC-1000, Idealarc® DC-1500

Универсальные сварочные аппараты

Если Вам нужна чистая мощность и универсальность, аппарат Idealarc® DC-1000 с выходным постоянным током силой 1300 ампер станет для Вас лучшим выбором. Эта модель была специально разработана для задач полуавтоматической и автоматической сварки. Ее точная система управления обеспечивает высокие результаты при сварке в защитном газе, порошковыми проволоками, сварке под флюсом, а также идеальное качество при дуговой строжке угловым электродом диаметром до 16,0 мм.

Idealarc® DC-1500 – это многозадачный источник постоянного тока для задач автоматической сварки. Он отличается высокими сварочными характеристиками в режимах постоянного напряжения и силы тока, что означает большую универсальность при использовании единственного источника питания. Однодиапазонный контрольный потенциометр обеспечивает идеальное качество сварки.

Особенности (Idealarc® DC1000)

- 500-амперные выходные соединения обеспечивают улучшенные характеристики дуги в случае сварки под флюсом или в среде защитного газа при низкой силе тока.
- Однодиапазонное управление позволяет точно контролировать ход сварки.
- Все необходимые соединения для подключения кабелей и пульта ДУ
- Благодаря небольшой высоте DC-1000 можно установить под стол оператора или штабелить по две штуки и тем самым сэкономить рабочее пространство.
- Съемные боковые панели для более простого доступа к внутренним компонентам
- Компенсация напряжения в сети гарантирует стабильное качество сварки при скачках напряжения в пределах $\pm 10\%$.
- Все внутренние компоненты, в том числе обмотка, выпрямители и печатные платы, имеют защиту от влаги и коррозии.
- Семилетняя гарантия на силовой выпрямитель

Особенности (Idealarc® DC1500)

- Широкий диапазон выходного напряжения гарантирует комфорт и точный контроль хода сварки.
- Переключатель режима позволяет быстро выбрать подходящие настройки для текущего процесса.
- Компенсация сетевого напряжения обеспечивает стабильное качество сварки при перепадах напряжения в пределах $\pm 10\%$.
- Воздушное охлаждение и термостат предотвращают перегрев и перегрузку по току.
- Световые индикаторы исправности печатных плат.
- Защита намотки и выпрямителей от влаги и коррозии.
- Съемная боковая панель для легкого доступа к внутренним компонентам.
- Притопленная в корпус передняя панель защищает элементы управления от повреждений.
- Все необходимые соединения для подключения кабелей и пульта ДУ
- Семилетняя гарантия на силовой выпрямитель



Процессы

- Сварка под флюсом
- FCAW
- Стrojка

Рекомендуемые механизмы подачи

- NA-3
- NA-5
- LT-7

Аксессуары

- K10376 Адаптер M14/Dinse ("мама")
- FL060583010 Горелка для строжки FLAIR 600
- K2187-2 COOL ARC® 40 (DC-1000)
- K10420-1 Охл. жидкость (2x5л) (DC-1000)
- K1897-1 Набор для параллельного подключения (DC-1000)
- K1900-1 Набор для параллельного подключения (DC-1500)
- K1520-2 Трансформатор 42В (DC-1000)
- K857 Пульт ДУ 7,6 м
- K857-1 Пульт ДУ 30 м
- K843 Адаптер для регулятора Amptrol™
- K1798 Кабель с адаптером - 14-конт. типа "nana" (DC-1000)
- K1770-1 Тележка (DC-1000)
- K1737-1 Тележка для пересеченной местности (DC-1000)
- K3019-1 Arc Tracker™ (DC-1000)



Характеристики

Наименование	Артикульный номер	Сеть питания (50-60 Гц)	Диапазон свароч. тока (А)	Номинальная мощность	Питание / номинальная мощность	Вес (кг)	Габаритные размеры ВхШхГ (мм)
Idealarc® DC-1000	K1387-3	200/380/440В/3-фазн.	150-1300	1250А/44В/50% 1140А/45В/60% 1000А/44В/100%	193/112/97	372	781 x 567 x 991
Idealarc® DC-1500	K1383-4	380/440/3-фазн.	200-1500	1500А/60В/100%		644	1453 x 566 x 965



Idealarc® AC-1200

Источник питания для сварки под флюсом

Источник AC1200 специально предназначен для работы с автоматическими подающими механизмами NA-4 от Lincoln Electric. Эта модель способна гарантировать стабильное качество повседневной сварки.

Преимущества

- Стандартные соединения Scott® для тандемной двухдуговой сварки.
- Реостат контролирует выходные характеристики во время сварки и холостой работы.
- Три выходные контакта с разными диапазонами.
- Компенсация напряжения в сети для обеспечения стабильности сварки при скачках напряжения в пределах $\pm 10\%$.
- Термостат предотвращают перегрузку по току и чрезмерное повышение температуры.
- Все необходимые соединения для подключения кабелей и пульта ДУ.
- Съемные боковые панели для легкого доступа к внутренним компонентам



Процессы

- Сварка под флюсом

Рекомендуемые механизмы подачи

- NA-4

Аксессуары

- K10376 Адаптер M14/Dinse ("мама")

ПИТАНИЕ



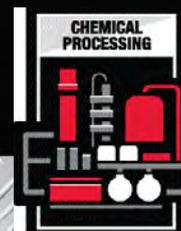
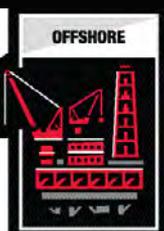
ВАХ



Характеристики

Наименование	Артикульный номер	Питание	Диапазон свароч. тока (А)	Номинальная мощность	Питание / Номинальная мощность (А)	Вес (кг)	Габаритные размеры ВхШхГ (мм)
Idealarc® AC-1200	K1382-5	380В/1-фазн.	200-1500	1200А/44В/100%	182	742	1580 x 559 x 965
	K1382-6	415В/1-фазн.			190		
	K1382-1	380/415/440/1-фазн.	240-1500		230/201/190		

СВАРКА ПОД ФЛЮСОМ ДЛЯ ЛЮБЫХ ОТРАСЛЕЙ



ТЕХНИЧЕСКИЙ ОПЫТ · ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ · ГЛОБАЛЬНАЯ ПОДДЕРЖКА
www.lincolnelectric.com/industries

Контроллеры и механизмы подачи NA-3, NA-4 и NA-5

Системы автоматической сварки

Отличительной особенностью механизмов подачи NA-3S, NA-4 и NA-5 является их производительность. Эта система специально предназначена для высокоскоростной наплавки большого объема металла, что позволяет успешно преодолевать критические этапы производства и снизить производственные затраты.

Преимущества

- Полупроводниковая система управления позволяет точно контролировать процедуры сварки, характеристики зажигания и размер и форму шва.
- Легкая адаптация к широкому диапазону скорости подачи и размера проволоки.
- Компактность и гибкость – возможность установки как на простых креплениях, так и в составе сложных автоматизированных производственных линий.
- Прочная конструкция позволяет минимизировать простои оборудования и затраты на обслуживание.

Технические характеристики

Наименование	Артикульный номер	Питание	Диапазон скорости подачи проволоки ⁽¹⁾ [м/мин.]	Диаметр проволоки ⁽¹⁾ Сплошная - мм	Диаметр проволоки ⁽¹⁾
Контроллер NA-3S	K210-2	115В, перем. ток	0.6 -16.5	0.9-5.6	-
Контроллер NA-4	K388-2		0.6 -16.5*		-
Контроллер NA-5	K356-2		0.6 -16.5		-
Механизм подачи NA-3S/NA-4	K208A		0.4-7.4*	2.4-5.6	142:1
	K208B		0.6-10.8*	0.9-2.4	95:1
Механизм подачи NA-3SF/NA-4F	K209A		0.4-7.4*	2.4-5.6	142:1
	K209B		0.6-10.8*	0.9-2.4	95:1
Механизм подачи NA-5S	K346A		0.4-7.4	2.4-5.6	142:1
	K346B		0.6-10.8	1.6-2.4	95:1
Механизм подачи NA-5SF	K347A		0.4-7.4	2.4-5.6	142:1
	K347B		0.6-10.8	1.6-2.4	95:1



Процессы
• Сварка под флюсом

Рекомендуемые источники:
• NA-3S / NA-5: Flextec 650, Idealarc® DC-1000, Idealarc® DC-1500
• NA-4: Idealarc® AC-1200

- Аксессуары**
- K221 Плата корректировки параметров в начале сварки
 - K245 Плата корректировки параметров тока при заварке кратеров
 - K2163-60 Кабель питания, 18 м (NA-5)
 - K1842-110 Кабель питания, 33 м (NA-5)
 - K29 Регулятор подъема, 100 мм
 - K96 Регулятор горизонтального положения, 50 мм
 - K219 Флюсовый бункер
 - K278-1 Осциллятор головки для автоматической сварки SpreadArc
 - K231-1 Контактный наконечник сопла (2.4, 3.2, 4.0 мм)
 - K148A Токонодвод (2.4-3.2 мм)
 - K148B Токонодвод (4.0-4.8 мм)
 - KP2721-2 Изогнутый удлинитель сопла, 45°
 - K285 Концентрический конус для флюса
 - K386 Сопло с узким отверстием
 - K149-5/32 Удлинитель сопла (4.0 мм)
 - K129-х Tiny Twinarc® (1.6/2.0/2.4 мм)
 - K225 Сопло Twinarc® (2.0-2.4 мм)
 - K389 Флюсовый бункер
 - K223 Соленоид (NA-5)
 - K162-1 Шпильчатая переходная втулка для кассет Read-i-Reel® и катушек (NA-5)
 - K334 Модуль управления зажиганием и заваркой кратеров (NA-5)
 - K337-10 Таймер (NA-5)
 - K336 Пульт ДУ (NA-5)



Аналоговые механизмы подачи

Трактор LT-7

Механизм подачи проволоки для сварки под флюсом

Трактор LT-7 – это самоходный механизм подачи проволоки для сварки под флюсом с возможностью перемещения по рельсам. Он отличается простотой в эксплуатации и самостоятельным управлением – для работы с ним обычно бывает достаточно одного оператора.

Преимущества

- Пригоден для подачи сплошной проволоки диаметром 2.4-4.8 мм на скорости 2.5-10.2 м/мин.
- Калибровка привода трактора позволяет регулировать скорость перемещения в диапазоне 0.12-1.8 м/мин.
- Регулятор высоты головки позволяет регулировать вылет электрода в диапазоне 12.7-127.0 мм.
- Угол сварки может составлять до 50° от вертикали с любой стороны, угол отставания – до 30° от вертикали.
- Возможность установки блока управления с левой или правой стороны устройства позволяет избавиться от необходимости возвращаться к источнику питания для рутинного переключения между процедурами.
- Возможность сварки стыковых, горизонтальных, угловых и нахлесточных соединений с левой или правой стороны рамы трактора.

Технические характеристики

Наименование	Артикульный номер	Мощность	Диапазон скорости подачи ⁽¹⁾ (м/мин)	Диаметр проволоки ⁽¹⁾ Сплошная - мм	Вес (кг)	Габаритные размеры ВхШхГ (мм)
LT-7, рельсовая модель	K395-1	600А/100%	2.5 - 10.2	2.4 - 4.8	59	698 X 838 X 356



Процессы
• Сварка под флюсом

Комплект поставки
• Контрольный кабель 7.6 м

- Аксессуары**
- K228-х Кабель управления
 - K231-1 Конт. наконечник сопла 2.4, 3.2, 4.0 мм
 - K148A Конт. наконечник сопла 2.4-3.2 мм
 - K148B Конт. наконечник сопла 4.0-4.8 мм
 - K149-5/32 Удлинитель сопла 4.0 мм
 - KP2721-1 Удлинитель сопла, 127 мм
 - K232 Адаптер для сварки горизонтальных, угловых и нахлесточных соединений
 - K229 Набор адаптеров для сварки угловых соединений в нижнем положении
 - K230 Комплект направляющих для сварки стыковых соединений
 - K396 Секция рельс, 1.8 м
 - K285 Концентрический конус для флюса
 - KP2268-х Набор приводных роликов LT-7
 - KP1890-1 Сердечник приводного ролика 5/64-3/32 Tiny Twin
 - KP1890-2 Сердечник приводного ролика 5/64-3/32 Tiny Twin
 - KP1984-1 Входящий проволокопровод 068-3/16
 - KP1985-1 Исходящий проволокопровод 3/32-3/16
 - KP1986-1 Исходящий проволокопровод Tiny Twinarc®
 - KP2127-1 Входящий проволокопровод TinyTwin Tractor



К29

Регулятор подъема
Представляет собой рукоятку для ручной корректировки высоты головки в пределах 102 мм. Также может регулироваться в обоих направлениях по горизонтали в пределах 95.2 мм с несколькими фиксированными положениями, которые можно настроить для многократного использования одной и той же конфигурации.



К96

Регулятор гориз. положения
Позволяет регулировать положение головки по горизонтали в пределах 51 мм.



К219

Флюсовый бункер
С автоматическим флюсовым клапаном



К230

Комплект направляющих для сварки стыковых соединений
Устанавливаются вместо стандартных передних колес для перемещения по V-образной разделке кромок или открытым стыковым соединениям шириной 3.2-9.5 мм с надежной фиксацией проволоки в необходимом положении.



К231-1

Контактный наконечник сопла в сборе для сварки под флюсом
Для сварки проволоками диаметром от 2.0 до 4.8 на токах до 600А. Флюсовый конус обеспечивает полное покрытие при минимальном расходе флюса (до 650А).



К232

Адаптер для сварки горизонтальных, угловых и нахлесточных соединений
Включает заднее направляющее колесо, пружину головки и блок передних направляющих колес на рычаге регулируемой длины, который может свободно перемещаться по стыку и при этом сохранять постоянное положение и угол наклона электрода. В набор также входят отдельные комплекты передних направляющих колес для сварки угловых и нахлесточных швов. Возможность сварки с левой или правой стороны от осевой линии трактора.



К285

Концентрический конус для флюса. Для применения с токопроводами К148В. Обеспечивает концентрическое распределение флюса вокруг электрода.



К299

Модуль для проволоочных кассет
Включает кассету для мотков проволоки весом 22,7-27,2 кг, крепление для кассет и тормозную систему



К334

Модуль управления началом сварки и заваркой кратеров

Позволяет задавать дополнительные настройки скорости подачи проволоки и напряжения, которые будут действовать лишь в течение определенного времени (до 10 секунд). Каждый модуль может использоваться или для стартовой процедуры, или заварки кратеров. При необходимости в обеих процедурах необходимо заказать два комплекта.



К336

Модуль удаленного интерфейса

Делает возможным удаленную работу с функциями блоков NA-5 Дюйм вверх, Дюйм вниз, Старт и Остановка посредством внешних сигналов от пользователя. Электроизолирован от контура NA-5.



К363P

Адаптер Readi-Reel® 10-14 кг
Позволяет устанавливать кассеты Readi-Reels® весом 10-14 кг на шпindelь диаметром 51 мм.



К396

Секция рельс
Длина секции 1,8 м.



К1520-1

Трансформатор 115В/42В
Позволяет использовать механизмы подачи с питанием 42В вместе с источниками с розеткой 115В перем. тока.



К1897-1 (DC-1000)

К1900-1 (DC-1500)
Набор для параллельного подключения делает возможным параллельное подключение двух источников питания.



К1733-5

Выпрямитель проволоки [автоматика]
Включает трехроликовый выпрямитель проволоки с регулировкой давления. Пригоден для выпрямления проволоки диаметром до 5,6 мм.



К1811-50/-100

Измерительный вывод
Требуется для точного наблюдения за напряжением дуги в ходе интенсивного производства.
Арт. номер: К1811-50 с длиной 15.2 м
Арт. номер: К1811-100 с длиной 30 м



К3090-1

Комплект трубок с зажимными устройствами

Одна алюминиевая шлицевая трубка длиной 762 мм, две алюминиевые шлицевые трубки длиной 381 мм, одна стальная трубка длиной 762 мм, 8 зажимных устройств с ключами, 2 комплекта боковых направляющих, крепеж.



К3089-1

Поперечный суппорт
Включает два суппорта с длиной хода 102 мм (с каждым трактором поставляется 1 поперечный суппорт в сборе).



К3070-1

Комплект для Cruiser™
Включает второй шпиндель, приводные ролики и шестерни с передаточным соотношением 95:1.



К3019-1

Информационный монитор Arc Tracker™
Подключите Arc Tracker™ к любой точке контура между источником постоянного сварочного тока и рабочей клеммой, и Вы сможете считывать множество параметров сварки и пользоваться программными пакетами True Energy™ и Production Monitoring™.



К3154-1

Набор направляющих для стыковой сварки
Направляют трактор Tandem Cruiser™ в соответствии с положением шва.





АВТОНОМНЫЕ СВАРОЧНЫЕ АРЕГАТЫ

- Самые популярные аппараты для сварки труб
- Предназначены для работы в тяжелых условиях
- Хорошо подходят для строжки



СВАРОЧНЫЕ АГРЕГАТЫ

Коммерческие

Ranger® 305D
 Дизельный сварочный агрегат со встроенным генератором постоянного тока мощностью 300А



Промышленные

Vantage® 400 CE и Vantage® 500 CE
 Компактность, многозадачность, функциональность



	ВАХ	Рог тока	Пост. ток	Сварка труб	DC TIG	Мощность генератора перем. тока (Вт)	РДС	Сварка труб	TIG Touch	MIG	FCAW	Строжка	Гарантия (лет)
Коммерческие	ХАРАКТЕРИСТИКИ				ПИТАНИЕ		ПРОЦЕССЫ						
Ranger® 305D	CC/CV	DC	20-305	40-300	20-250	8000	■	■	■	■	■	■	3
Промышленные													
Vantage® 400 CE	CC/CV	DC	30-400	40-300	20-250	13200	■	■	■	■	■	■	3
Vantage® 500 CE	CC/CV	DC	30-500	40-300	20-250	14500	■	■	■	■	■	■	3

ОБОЗНАЧЕНИЯ: ■ Отлично ■ Хорошо ■ Возможно

СВАРОЧНЫЕ АГРЕГАТЫ

Аксессуары

КОМПЛЕКТЫ СВАРОЧНЫХ КАБЕЛЕЙ

Включает кабель на изделие с электродержателем (зажимом)
 Артикульный номер:
 · KIT-300A-50-5M (300А – 50 мм² – 5 м)
 · KIT-400A-70-5M (400А – 70 мм² – 5 м)



Наборы кабелей (на изделие)

Артикульный номер:
 · GRD-300A-50-5M (300А – 50 мм² – 5 м)
 · GRD-300A-50-10M (300А – 50 мм² – 10 м)
 · GRD-400A-70-5M (400А – 70 мм² – 5 м)
 · GRD-400A-70-10M (400А – 70 мм² – 10 м)



ДИСТАНЦИОННОЕ УПРАВЛЕНИЕ

1 потенциометр, 6-контактный разъем, 15 м
 Артик. номер:
 K10095-1-15M



Удлинительный кабель
 Артикульный номер:
 K10398

ТЕЛЕЖКИ

Средняя 2-колесная тележка
 Для транспортировки по территории предприятия и дорогам общего пользования. Для агрегата Vantage.
 Артикульный номер:
 K2636-1



Четырехколесная управляемая тележка для транспортировки по территории предприятия.
 Для транспортировки по территории предприятия и дорогам общего пользования. Включает автоматический замок сцепного устройства. Для агрегатов Vantage.
 Артикульный номер:
 K2641-1



Тележка для транспортировки по территории предприятия
 Для Ranger 305D
 Артик. номер:
 K10397-1



ИСКРОГАСИТЕЛЬ

Присоединяется к глушителю. Практически полностью устраняет образование искр.
 Артикульный номер:
 K10405-1 для Ranger 305D
 K903-1 для Vantage



Ranger® 305D

Дизельный сварочный аппарат со встроенным генератором постоянного тока мощностью 300А

Ranger® 305 D CE – это мощный универсальный 300-амперный сварочный агрегат. Он обеспечивает высокие характеристики дуги при ручной дуговой сварке (обычных поверхностей или труб), аргонодуговой сварке, сварке в защитном газе или дуговой строжке. Модель имеет полностью закрытый корпус для защиты 45-литрового топливного бака и дизельного двигателя Kubota 18.8 HP D722 с системой жидкостного охлаждения. Генератор мощностью 8000 Вт (8500 Вт в пике) обеспечивает выработку переменного тока 115/230/400В, что делает эту модель очевидным выбором для профессионалов сварки с высокими требованиями.

Преимущества

- Высокое качество во многих режимах сварки на постоянном токе – ручной сварки, сварки труб на спуск (ручной), аргонодуговой сварки, сварки порошковой проволокой и в защитном газе (100-процентном CO₂ или смешанном газе) и дуговой строжки угольным электродом диаметром до 4.8 мм.
- Полностью закрытый корпус из нержавеющей стали гарантирует надежную защиту оборудования и низкий уровень шума.
- Технология Chorpre® от компании Lincoln обеспечивает легкое поджигание и мягкость дуги, низкий уровень разбрызгивания и хороший внешний вид шва.
- Переносная электростанция – генерирует переменный ток силой до 8500 Вт в пике (8000 при продолжительной работе) и напряжением 115/230/400В, 50 Гц. Этого достаточно для одновременного питания освещения, электроинструментов, насосов и сварки.
- Регулируемое форсирование позволяет получать более жесткую или мягкую дугу.
- Встроенная функция «Горячего старта» обеспечивает легкое зажигание дуги.
- Touch-Start DC TIG® – технология зажигания дуги точечным касанием электрода.
- Вольтметр и амперметр с цифровыми экранами позволяют легко регулировать параметры сварки. Указатель топлива, индикатор давления масла и температуры двигателя обеспечивают точную информацию о состоянии двигателя.
- Поддержка зажигания дуги точечным касанием (SA).



Процессы

- РДС
- TIG
- MIG
- Flux-Cored
- Стrojка

Аксессуары

- KIT-300A-50-5M Набор кабелей 300А - 50 мм² - 5 м
- GRD-300A-50-хМ Кабель на изг. с зажимом 300А - 50 мм² - 5/10/15 м
- K10376 Адаптер M14/Dinse ("мама")
- K10095-1-15M Пульт ДУ, 15 м
- K10405-1-INST Клапан Chalmers
- K1847-1 Искрогаситель



ПИТАНИЕ



ВАЗ



Технические характеристики

Наименование	Артикул	Диапазон свароч. тока (А)	Номинальная мощность	Тип двигателя	Цилиндры	Об./мин.	Вес (кг)	Габаритные размеры ВхШхГ (мм)
Ranger® 305D	K2279-3	20-305 пост. т. 40-300 (сварка труб) 20-250 DC TIG	250А/30В/100%	Kubota D722 Diesel	3	Выс. об. хол. хода: 3100 Макс. нагрузка: 3000 Низк. обороты хол. хода: 2200	341	909 x 546 x 1327



Возможность заказа представленного оборудования уточняйте в отделе сопровождения продаж.

Vantage® 400 CE Vantage® 500 CE

Компактность, многозадачность, функциональность

Vantage® 400 CE и 500 CE – это одна из самых компактных и мощных моделей сварочных агрегатов/генераторов со встроенным двигателем, которые сегодня используются в сферах строительства, изготовления труб и проката оборудования. Кроме этого, они отличаются чрезвычайно низким уровнем шума благодаря плавной работе 4-цилиндрового дизельного двигателя Perkins® с системой водяного охлаждения. Эти многозадачные сварочные агрегаты пригодны для сварки штучными электродами многих типов или проволоками Innershield при постоянном напряжении, аргонодуговой сварки с поджиганием дуги касанием электрода, сварки в защитном газе, а также дуговой строжки угольными электродами диаметром до 8 мм (Vantage 400) или 10 мм (Vantage 500). Вы заметите высокое качество сварки благодаря технологии Lincoln Chopper. Также Вы сможете оценить устройство снижения напряжения холостого хода (VRD™), которое повышает безопасность при ручной сварке.

Преимущества

- Компактный корпус из нержавеющей стали
- Дуговая строжка электродами до 8 мм
- Корпус из нержавеющей стали обеспечивает полную защиту и долгий срок службы оборудования
- Функция «горячего старта» упрощает зажигание дуги.
- Высокая мощность генератора переменного тока 50 Гц – 3-фазн. 400В / 1-фазн. 220В / 1-фазн. 115В.
- Надежный 4-цилиндровый дизельный двигатель Perkins, 1500 об./мин.
- Легкий доступ для техобслуживания
- Корпус из нержавеющей стали обеспечивает полную защиту и долгий срок службы оборудования.
- Низкий уровень шума в соответствии со всеми европейскими стандартами



Процессы

- РДС
- TIG
- MIG
- FCAW
- Стrojка

Аксессуары

- KIT-400A-70-5M Набор кабелей 400А - 70 мм² - 5 м
- GRD-400A-70-xM Кабель на изделие с зажимом – 400А - 70 мм² - 5/10/15 м
- E/H-400A-70-xM Электрододержатель, 400А - 70 мм² - 5/10 м
- K10376 Адаптер M14/Dinse ("мама")
- K10095-1-15M Пульт ДУ, 15 м
- K903-1 Искрогаситель
- K2636-1 Средняя 2-колесная тележка с соединением Duo-Hitch®
- K2641-2 4-колесная тележка с соединением Duo-Hitch®



ПИТАНИЕ



ВАЗ



Технические характеристики

Наименование	Артикул	Диапазон сварочного тока [А]	Номинальная мощность	Тип двигателя	Цилиндры	Об./мин.	Вес (кг)	Габаритные размеры ВхШхГ (мм)
Vantage® 400	K2502-3	30-400	350А/34В/100% 400А/30В/60%	Perkins 404D-22 дизельный	4	Макс. нагрузка: 1500 Низк. обороты хол. хода: 1200	560	913 x 642 x 1524
Vantage® 500	K2503-3	30-500	400А/36В/100% 450А/38В/60%	Perkins 404D-22 турбодизельный				





СИСТЕМЫ ПЛАЗМЕННОЙ РЕЗКИ

- Мобильные и эффективные
- Высокая скорость резки
- Пригодность для домашнего применения, автомастерских, сельского хозяйства и промышленного производства

Системы плазменной резки

Inverter 1-фазное

Invertec® PC-208, Invertec® PC-210
Мобильные системы резки по толщинам до 8 мм



3-фазное

Tomahawk® 1025, Tomahawk® 1538
Высокопроизводительная плазменная резка



	Вольтамперная характеристика	Род тока	Диапазон тока (А)	Толщина реза (мм)	Резка	Строжка	Пробивка	Гарантия (лет)
Inverter 1-фазн.								
ХАРАКТЕРИСТИКИ								
Invertec® PC-208	CC	DC	10-25	8	■	■	■	2
Invertec® PC-210				10	■	■	■	2

Inverter 3-фазн.								
ХАРАКТЕРИСТИКИ								
Tomahawk® 1025	CC	DC	25-60	25	■	■	■	3
Tomahawk® 1538				40	■	■	■	3

ОБОЗНАЧЕНИЯ: ■ Отлично ■ Хорошо ■ Возможно

СИСТЕМЫ ПЛАЗМЕННОЙ РЕЗКИ

Аксессуары

ДИСКИ ДЛЯ РЕЗКИ

Артикульный номер:
W0300699A



ТЕЛЕЖКИ

2-колесная тележка, в разобранном виде, для PC208, PC210
Артикульный номер:
W0200002



4-колесная тележка с платформой для газового баллона, в разобранном виде, для Tomahawk®.
Артикульный номер:
K2694-1



ВОЗДУШНЫЙ ФИЛЬТР LAF1250

Сверхтонкий фильтр для сжатого воздуха

Предназначен для удаления влаги, масел и аэрозолей из поступающего в компрессор воздуха.

Артик. номер:
W88X1456A
W8800117R (фильтрующий картридж)



ГОРЕЛКИ

Горелки для ручной резки TH1025

- PTH-061A-CX-7M5A LC65, 7,5 м
- PTH-061A-CX-7M15A LC65, 15 м

Горелки для автоматической резки TH1025

- PTM-061A-CX-7M5A LC65M, 7,5 м
- PTM-061A-CX-7M15A LC65M, 15 м

Горелки для ручной резки TH1535

- PTH-101A-CX-7M5A LC105, 7,5 м
- PTH-101A-CX-7M15A LC105, 15 м

Горелки для автоматической резки TH1535

- PTM-101A-CX-7M5A LC105M, 7,5 м
- PTM-101A-CX-7M15A LC105M, 15 м



Tomahawk® 1025

Tomahawk® 1538

Эффективная плазменная резка

Системы плазменной резки Tomahawk® 1025 и 1538 были созданы специально для эксплуатации в тяжелых условиях. В них используется разработанная компанией Lincoln туннельная технология изоляции плат электроники и других уязвимых деталей от грязного потока охлаждающего воздуха. Большое допустимое отклонение напряжения сети, возможность работы от электрогенератора и надежный металлический корпус с большими резиновыми защитными уголками позволяют использовать эти устройства как в цеховых, так и монтажных условиях.

При разработке новых плазменных горелок Lincoln основное внимание было уделено трем ключевым аспектам.

Зажигание: применение инновационной запатентованной системы зажигания увеличивает срок службы электродов.

Производительность: высокоскоростной спиральный воздушный поток в сочетании с особой конструкцией электрода и сопла позволяет лучше сконцентрировать плазменный вихрь.

Срок службы: воздушная система охлаждения электрода и горелки значительно увеличивает срок службы изнашивающихся материалов и горелки в целом.

Преимущества

- Инновационный метод зажигания дуги без необходимости в ВЧ-осцилляторе
- Оригинальная конструкция горелки
- Инновационная конструкция позволяет сэкономить ресурс изнашивающихся деталей
- Высокая скорость и большая глубина реза
- Возможность создания конфигураций для многоугловой резки
- Универсальность: углеродистая и нержавеющая сталь, алюминий и многие другие материалы
- Сконцентрированный поток плазмы: меньшее тепловложение



Процессы

- Воздушно-плазменная резка
- Стrojка

Комплект поставки

- 2-м кабель питания
- 3-м горелка для ручной резки
- Зажим и кабель заземления
- Комплект соединений для сжатого воздуха
- Комплект изнашивающихся частей для горелки

Аксессуары

- K12049-1 Пульт ДУ (ТН1538)
- W05X1086A Комплект для подключения ДУ
- W0300699A Отрезной диск
- K2694-1 Тележка (ТН 1025)
- W88X1456A Воздушный фильтр LAF1250
- W8800117R Картридж для фильтра



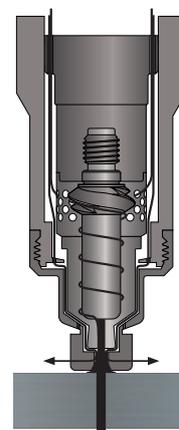
ТН 1025

Рекомендуется для резки углеродистой стали толщиной до 25 мм (разрыв 30 мм)



ТН 1538

Рекомендуется для резки углеродистой стали толщиной до 40 мм (разрыв 45 мм)



Конструкция горелки LC105 с насадкой



Характеристики

Наименование	Артикул	Сеть питания (50-60 Гц)	Номинальная мощность	Толщина реза (мм)	Расход воздуха	Давление воздуха на входе	Диапазон тока (А)	Вес (кг)	Габаритные размеры ВхШхГ (мм)
Tomahawk® 1025	K12048-1	400В/3-фазн.	60А/40% 40А/100%	25	130 л/мин. +/- 20% / 5.0 атм	6.0 атм	20-60	22	389 x 247 x 489
Tomahawk® 1538	K12039-1		100А/40% 60А/100%	40	180 л/мин. +/- 20% / 5.0 атм	7.0 атм	20-100	36	455 x 301 x 618



A welder is shown in profile, wearing a black Lincoln Electric protective suit and a large, clear, curved welding helmet. The welder is holding a welding torch with a red handle. The background is a red and black training facility with a vertical scale on the right side showing numbers 9 through 27. A Lincoln Electric logo is visible on a sign in the background.

УЧЕБНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

Революция в области обучения сварке



Все, кто имеет какое-либо отношение к сфере производства, наверняка знает: нам нужно больше работников и больше инвестиций в обучение персонала – причем немедленно.

Сектору производства всеми способами нужно улучшать свой имидж, чтобы привлечь достаточно людей для работы по требующим высокой квалификации специальностям.

Вопрос: КАК?

Ответ: СВАРКА В ВИРТУАЛЬНОЙ РЕАЛЬНОСТИ



Более 80 процентов работодателей в США испытывают умеренные или значительные сложности с поиском квалифицированного персонала.

В ситуации постоянно растущего дефицита кадров приобретают особую важность инвестиции и стремление не просто обучать, но и привлекать в компанию больше квалифицированных сотрудников.

Сегодняшняя молодежь – наша будущая рабочая сила – во многом полагается на виртуальную реальность.

Это означает, что соответствующим образом должна измениться тактика привлечения новых кадров и повышения их заинтересованности в освоении новых навыков.

Сварка в виртуальной реальности идеально подходит для использования в качестве:

- увлекательного, интерактивного инструмента обучения;
- способа оценить навыки кандидатов на вакансию;
- способа освежить в памяти навыки и знания о сварке.

LINCOLN ELECTRIC В ВИРТУАЛЬНОЙ РЕАЛЬНОСТИ

Представляем Вам системы имитации сварки от Lincoln Electric

VRTEX® 360 и VRTEX® Mobile

Шлем виртуальной реальности этих систем позволяет проводить практическое обучение сварке в соответствии со всеми стандартами промышленных методов и критериями оценки внепринужденной «игровой» атмосфере.

Тренажеры для обучения сварке VRTEX® позволяют:

- привлечь и заинтересовать больше студентов;
- оценивать и записывать результаты обучения в реальном времени;
- модернизировать программу обучения сварке;
- снизить уровень производственных отходов, брака и потребления электроэнергии;
- добиться заметной экономии.



Системы VRTEX® 360 и VRTEX® Mobile обеспечивают яркое, реалистичное видеосопровождение и имитацию реально существующего оборудования для сварки и вытяжки дыма.



VRTEX® 360



VRTEX® Mobile

ИНТЕРЕСНО. УВЛЕКАТЕЛЬНО. ИНФОРМАТИВНО.

В нашу эру цифровых технологий благодаря системам виртуального обучения каждый человек любого возраста может попробовать свои силы в сварке. При этом практиканты остаются в безопасности виртуальной среды с реалистичным изображением и возможностью имитации обстановки от военных баз до боксов автогоночных команд.

Тренажеры VRTEX® можно использовать на многих мероприятиях:

- профессиональных ярмарках и акциях по набору персонала;
- днях открытых дверей;
- специализированных выставках;
- семинарах.



Виртуальная среда VRTEX: реалистичность и

Чтобы получить более полное представление о своей работе, студенты могут зайти в раздел ТЕОРИЯ с терминами из области сварки и их толкованиями.





Обучение в виртуальной реальности не заменяет практическое обучение – оно дополняет его.



Система VRTEX® даже может имитировать соответствующую настройку аппарата. Перед началом «сварки» практиканты должны указать тип материала, процесс сварки, расход защитного газа, силу тока, напряжение и скорость подачи проволоки.

ПОНИМАНИЕ ЧЕРЕЗ ИНТЕРАКТИВНОСТЬ

К установке VRTEX® можно подключить проектор или большой LCD-монитор, чтобы все могли наблюдать затем, что сварщик видит в своем шлеме. Это пригодится обучению дух командной работы и позволит получить более полное представление о работе благодаря интерактивности системы. Тренажер может в реальном времени отображать все ключевые аспекты сварки: расстояние от контактного наконечника до изделия, угол между электродом и изделием, угол подачи и положение электрода.



Люди будут выстраиваться в очередь, чтобы попробовать себя в роли виртуального сварщика – и узнать, что нужно для того, чтобы стать настоящим мастером.





Благодаря VRTEX® сварка в сложных пространственных положениях не будет вызывать у Вас никаких проблем. Студенты начинают лучше понимать, что именно они видят и что представляет собой сварка до того, как они возьмут в руки настоящую сварочную горелку.



ВИРТУАЛЬНОЕ ОБУЧЕНИЕ И РЕАЛЬНЫЕ УСПЕХИ



VRTEX® очень реалистично имитирует сварочную ванну, звуки и движения. Благодаря этому знания, которые студенты получили в виртуальной среде, можно без проблем применять в ходе практического обучения в реальном мире.

Поэтому, когда студенты переходят от VRTEX® к реальному обучению, они уже могут уверенно настраивать сварочный аппарат и пользоваться всеми процедурами сварки.

Эффективное виртуальное обучение означает снижение реальных затрат и большую безопасность

Применение VRTEX® на первом этапе обучения помогает снизить уровень брака и производственных отходов и создать более чистую и удобную среду для занятий.

Сварщики могут непрерывно практиковаться без необходимости тратить время на создание прихваточных швов и уборку отходов.

После этого одним нажатием кнопки они смогут получить оценку своих навыков до прохождения официального экзамена.



VRTEX® 360

В нашу эру цифровых технологий благодаря системам виртуального обучения каждый человек любого возраста может попробовать свои силы в сварке. При этом практиканты остаются в безопасности виртуальной среды с реалистичным изображением и возможностью имитации обстановки от военных баз до боксов автогоночных команд. Тренажеры VRTEX® можно использовать на многих мероприятиях:

- профессиональных ярмарках и акциях по набору персонала;
- днях открытых дверей;
- специализированных выставках;
- семинарах.

Шлем виртуальной реальности этих систем позволяет проводить практическое обучение сварке в соответствии со всеми стандартами промышленных методов и критериями оценки в непринужденной «игровой» обстановке.

- привлечь и заинтересовать больше студентов;
- оценивать и записывать результаты обучения в реальном времени;
- модернизировать программу обучения сварке;
- снизить уровень производственных отходов, брака и потребления электроэнергии;
- добиться заметной экономии.

Особенности

- Полнофункциональный масштабируемый тренажер для обучения сварке с расширенными возможностями
- Реалистичная, детальная графика и настоящее оборудование для сварки и отведения дыма.
- Чтобы получить более полное представление о своей работе, студенты могут зайти в раздел ТЕОРИЯ с терминами из области сварки и их толкованиями.
- Обучение в виртуальной реальности не заменяет практическое обучение – оно дополняет его.
- Система VRTEX® даже может имитировать соответствующую настройку аппарата. Перед началом «сварки» практиканты должны указать тип материала, процесс сварки, расход защитного газа, силу тока, напряжение и скорость подачи проволоки.
- К установке VRTEX® можно подключить проектор или большой LCD-монитор, чтобы все могли наблюдать за тем, что сварщик видит в своем шлеме.
- Тренажер может выводить в реальном времени все ключевые параметры сварки: расстояние от контактного наконечника до изделия, угол между электродом и изделием, угол подачи и положение электрода.



Дополнительные функции

- Модуль точной оценки (по ASME/D1.1)
- Испытание на изгиб AWS
- Сварка GMAW по алюминию
- Сварка GMAW по нержавеющей стали

Технические характеристики

Наименование	Артикульный номер	Сеть питания	Потребляемый ток	Пространственные положения	Габаритные размеры ВхШхГ (мм)	Вес (кг)
VRTEX® 360 Стандарт	AD2433-1	115/230/1/50/60	4А при 115В, 2А при 230В	1G/PA, 2F/PB, 2G/PC, 3F/PF-PG, 3G/PF-PG, 4F/PD, 4G/PE	Устройство: 1803 x 762 x 1270 Стойка: 1981 x 990 x 1194	Устройство: 163 Стойка: 46
VRTEX® 360 Оп-Пак	AD2434-1					

Процессы

- PDC
- GMAW
- FCAW-GS
- FCAW-SS

Конфигурации соединений

- плоская поверхность;
- тавровое соединение;
- вогнутый шов;
- труба сортамента 40 diam. 15 см;
- труба XXS диаметром 5 см

Позиции

- 1G/PA, 2F/PB, 2G/PC, 3F/PF-PG, 3G/PF-PG, 4F/PD, 4G/PE

Применение

Универсальная установка с возможностью симуляции многих положений сварки

Функциональность

Горелка GMAW и выдвигной шарнир для сварки SMAW (регулировка угла 45°/90°)

Аксессуары

- AD1390-2 Пакет обновлений 2 для VRTEX® 360 – виртуальное испытание на изгиб по требованиям AWS к многопроходной сварке и сварке вогнутых швов с присвоением личного сертификата в случае успешного прохождения
 - Усовершенствованные модули оценки по требованиям Американского общества сварки (AWS) D1.1 или Американского общества инженеров-механиков (ASME).
 - виртуальная среда боксов гоночной команды
 - функция горизонтальной прокрутки в режиме инструктора
- AD1390-3 Пакет обновлений 3 для VRTEX® 360 - имитация сварки алюминия в защитных газах, включая симуляцию визуальных и звуковых особенностей этого типа сварки
 - Дополнение функции «Теория» графической и текстовой справочной информацией о сварке алюминия.
 - Функция видеоповтора для последующего анализа сварки
 - Начальный, промежуточный и продвинутый уровни обучения в режиме инструктора
- AD1390-4 Обновление 4 для VRTEX® 360 - имитация сварки нержавеющей стали в защитном газе, включая симуляцию визуальных и звуковых особенностей этого типа сварки.
 - Расширенный раздел «Теория»
 - Демонстрационный режим, который позволяет студенту или инструктору посмотреть демонстрацию правильной техники сварки до того, как попробовать самому.
 - Расширенная поддержка процессов сварки, в том числе сплошной проволокой диаметром 1.3 мм и ручной сварки тонких материалов.
- K3205-1 Учебный курс обучения VRTEX® 360 включает руководство и видеуроки на DVD.

VRTEX® Mobile

Интересно. Увлекательно. Информативно.

VRTEX® Mobile – это базовая система обучения сварке начального уровня, которая представляет собой мобильный, простой и увлекательный учебный инструмент. VRTEX® Mobile идеально подходит для начальных этапов обучения сварке, тестирования кандидатов на вакансии и повышения интереса к сварке на предприятиях и в учебных заведениях, а также использования в качестве

Особенности

- Простота транспортировки из класса в класс, на промышленные выставки или другие. VRTEX® Mobile можно подготовить к дороге за считанные минуты.
- Интуитивно понятный резистивный сенсорный экран для настройки оборудования и процедуры сварки. Все экраны с точностью копируют интерфейс VRTEX® 360, что упрощает переход между системами.
- Универсальная рукоятка позволяет присоединять горелки для сварки в защитных газах и сварки порошковой проволокой. Также для системы доступен дополнительный пакет для обучения ручной сварке.
- Настольная опора легко и надежно устанавливается на любой обычный сварочный стол, быстро разбирается и может храниться внутри VRTEX® Mobile.
- Экономия расходных материалов и меньшее загрязнение окружающей среды
 - не требует сварочных материалов и не образует отходов;
 - контроль экономии благодаря функции Weldometer™.

Дополнительные функции

- Обновлений ПО не предусмотрено

Процессы

- GMAW стандарт
- FCAW-GS стандарт
- FCAW-SS стандарт
- РДС как опция

Конфигурации соединений

- плоская поверхность;
- тавровое соединение;
- вогнутый шов

Пространственные положения

1G/PA, 2F/PB, 2G/PC, 3F/PF-PG, 3G/PG

Применение

Настольная система с дополнительным упором для рук

Функциональность

Горелка Unigun – в стандартную комплектацию входит модуль для сварки GMAW. Дополнительное виртуальное / реальное устройство для сварки SMAW под углом 90°

Комплект поставки

- K3165-3 – комплект для РДС для VRTEX® Mobile
- K3268-1 – упор для рук для VRTEX® Mobile



Технические характеристики

Наименование	Артикульный номер	Питание	Питание	Пространственные положения	Габаритные размеры ВхШхГ (мм)	Вес (кг)
VRTEX® Mobile станд. частота	K4012-1	115/230/1/50/60	4A при 115В, 2A при 230В	1G, 2F, 2G, 3F, 3G	Устройство: 826 x 496 x 978	Вес нетто: 57

VRTEX® Engage™

Сварка начинается здесь

Lincoln Electric делает первый шаг в обучении сварке проще с VRTEX® Engage™. Эта автономная основополагающая система предназначена для ознакомления студентов с профессией сварщика, в частности дуговой сварки. VRTEX Engage включает в себя сенсорный монитор, сварочный пистолет, устройство слежения и рабочую поверхность. Все это содержится в легком и портативном футляре для переноски. Тренажер может быть развернут в любых условиях - промышленных, образовательных и других местах. VRTEX Engage является экономически эффективным инструментом, разработанным, чтобы помочь педагогам более эффективно обучать сварщиков и привлечь студентов к изучению карьеры в сварке. Система содержит вводные уроки сварки, в том числе безопасности, выбора машины и технологического процесса сварки, теории сварки и многое другое. Дорога к обучению квалифицированного специалиста сварки начинается с одного маленького шага.

Совершите гигантский прорыв в обучении вместе с VRTEX Engage!

Преимущества

- Обучение в любом удобном месте - устанавливает в любом месте, чтобы проводить высококачественное обучение студентов, желающих изучить работу сварщика или расширить знания в области техники и смежных областях.
- Проработанный образовательный инструмент - обеспечивает мгновенную обратную связь и оценки по безопасности и правильной настройке сварочных процедур.
- Экономичность - помогает Вам снизить общие эксплуатационные расходы за счет отсутствия использования стали, электродов, проволоки, защитного газа. Для VRTEX Engage не существует никаких требований лицензирования и ежегодных сборов.



Компоненты и спецификация

- MS Windows® 7 Professional 32-bit
- Intel® Core® i5 Quad Core процессор
- 4GB DDR память
- 128 GB жесткий диск
- 2GB мощная графическая видеокарта

Монитор

17" LCD сенсорный экран

Динамики

USB 2.0 акустическая система

Режимы

Имитация короткой дуги, брызг и пульса

Language Support

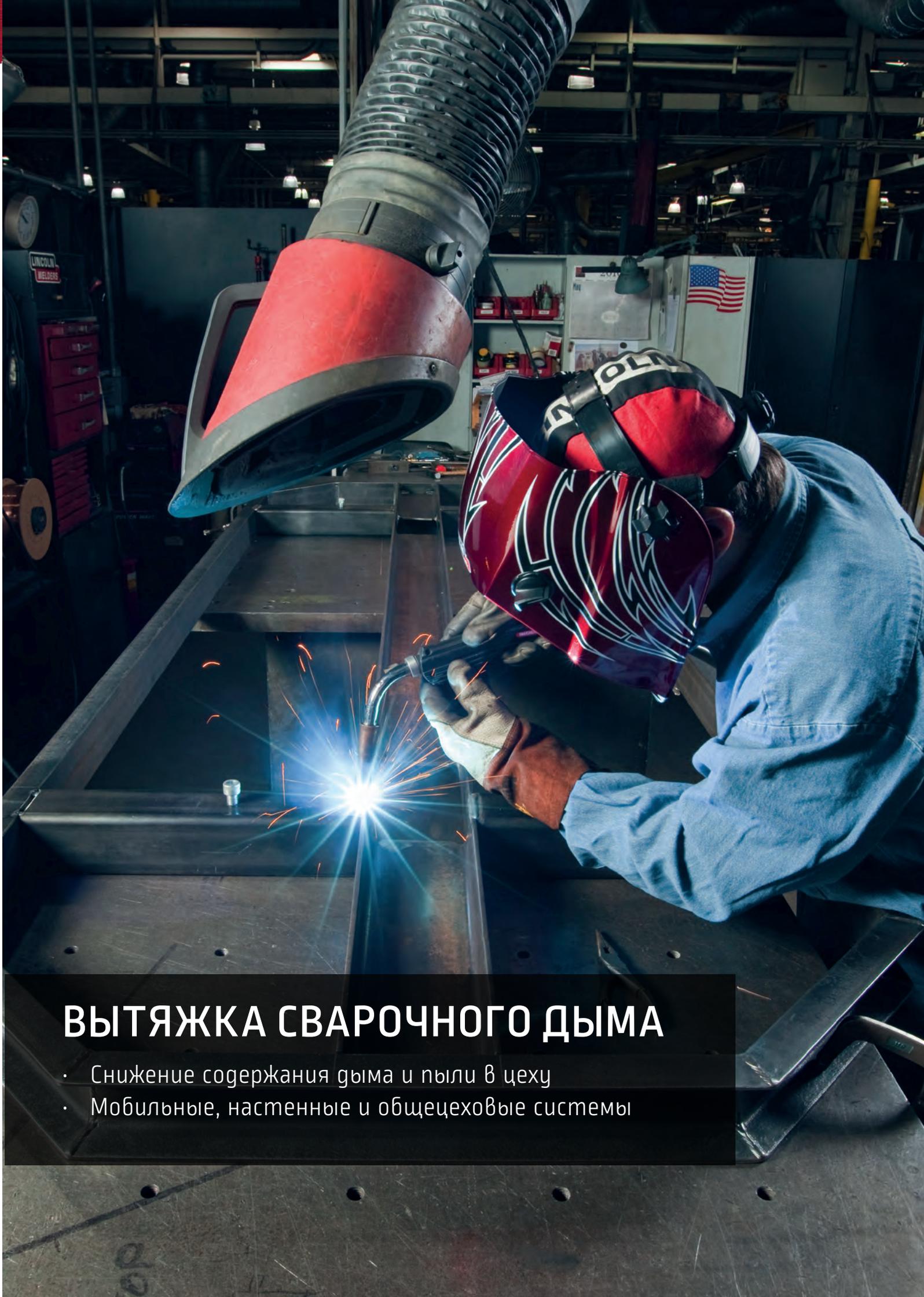
English

Артикул

- K4299-1 - Стандартная частота

Технические характеристики

Product	Item Number	Input Power	Input Current	Operating System	Processor / Memory	Hard Drive	Dimensions HxWxD (mm)	Weight(kg)
VRTEX® Engage™	K4299-1	115/230/1/50/60	1A @ 115, 0.5A @ 230	MS Windows® 7 Professional 32-bit	Intel® Core® i5 Quad / 4GB	128 GB Solid State Drive	622 x 492 x 310	22.6



ВЫТЯЖКА СВАРОЧНОГО ДЫМА

- Снижение содержания дыма и пыли в цеху
- Мобильные, настенные и общецеховые системы

Lincoln Electric предлагает полный спектр решений удаления сварочных аэрозолей – мобильные устройства, стационарные системы и сварочные столы с функцией вытяжки.

Мобильные

Легкие и надежные мобильные системы вытяжки с функцией фильтрации для отведения небольших и средних объемов сварочных аэрозолей. Это мобильное решение хорошо подходит для предприятий, на которых требуется обеспечить отведение дыма в нескольких точках.



Стационарные

Настенные низковакуумные системы предназначены для вытяжки и фильтрации сварочного дыма. При использовании в сочетании с вытяжными рукавами серии LFA они отличаются максимальным охватом и достаточной гибкостью для сварки в любых пространственных положениях. Хорошо подходят для многих предприятий, в том числе производственных, сварочных цехов и учебных курсов.



Стол

Сварочные столы с функцией вытяжки дыма DownFlex® от Lincoln Electric специально предназначены для непосредственного удаления дыма из зоны сварки. Также их можно использовать для удаления взвешенных частиц и пыли при шлифовке и плазменной резке металла.



Мобильные/портативные устройства

Легкие и надежные низковокумные системы вытяжки для удаления сварочного дыма. Хорошо подходят для предприятий, на которых нужно обеспечить вытяжку дыма в нескольких зонах, в том числе ремонтных, производственных и сварочных цехов. Идеальный выбор для небольших мастерских или предприятий с несколькими сварочными постами, где требуются достаточно легкие и компактные системы для быстрого перемещения в нужную зону.

Портативные системы

Miniflex® идеально подходит для:

- подрядчиков;
- обслуживающего персонала;
- работы в ограниченных пространствах;
- бытового применения.



Miniflex®

Портативные системы вытяжки

Высоковокумные системы Miniflex® предназначены для отведения и очистки сварочных дымов при сварочных работах небольшого объема. Главные достоинства Miniflex® – это высокая эффективность и простота в обращении. Эту вытяжку можно быстро разобрать для очистки и обслуживания. Удобная функция автоматического включения / выключения позволяет сэкономить ресурс щеток двигателя и сократить расход электроэнергии.

В стандартную комплектацию входят:

- фильтр LongLife-H площадью 12 м²
- фильтр HEPA
- алюминиевый предфильтр
- функция автоматического включения / выключения
- набор колес
- вытяжной шланг 2,5 м
- 2 набора угольных щеток
- мощность: 1000 Вт x 2



Мобильные устройства

Mobiflex® идеально подходят для:

- небольших производственных предприятий;
- учебных заведений и курсов сварки;
- производства;
- заводского применения.

Mobiflex®

Мобильные системы вытяжки дыма

Низковакуумные системы Mobiflex® 200-M, 300-E и 400-MS вытяжки сварочного дыма. Компактные размеры и мобильность делают их идеальным выбором для небольших предприятий, которым требуется обеспечить вытяжку небольших или средних объемов дыма в нескольких зонах сварки.



Портативный вентилятор Mobiflex® 100-NF

Портативный вытяжной вентилятор с производительностью 2400 м³/ч. В комплект поставки входят 6-метровый кабель питания и автомат защиты двигателя.

Технические характеристики

- Потребляемая мощность - 0,75 кВт
- Макс. скорость - около 1300 м³/ч возле форсунки (с 5-метровым шлангом)
- Скорость свободного выдувания - макс. 2400 м³/ч
- Максимальная длина всей системы - до 20 м
- Диаметр шланга - 160 мм

Применение

Сварка в замкнутых пространствах, например, сварка труб, контейнеров, цистерн и судовых корпусов.



Mobiflex® 200-M

Мобильное устройство с фильтром LongLife площадью 50 м². В комплект поставки входят 5-метровый кабель питания и индикатор степени загрязнения фильтра.

Технические характеристики

- Потребляемая мощность - 0,75 кВт
- Макс. скорость - около 1250 м³/ч возле колпака
- Рукав диам. 203 мм с поворачивающимся колпаком и дроссельным клапаном

Диаметр шланга - 203 мм

- Эффективность фильтра - до 99%.

Применение

- MIG сварка сплошной проволокой, <700 кз/20г
- MIG сварка порошковой проволокой, <500 кз/20г
- Сварка рутитовыми электродами, <500 кз/20г
- Сварка основными электродами, <500 кз/20г
- Не пригоден для сварки загрязненных маслами металлов.

Mobiflex® 300-E

Мобильная вытяжка с металлическим предфильтром и промышленным фильтром, состоящим из катализатора и электростатического уловителя площадью 14,2 м².

Технические характеристики

- Потребляемая мощность - 0,75 кВт
- Макс. скорость - около 1300 м³/ч возле колпака
- Рукав - диам. 203 мм с поворачивающимся колпаком и дроссельным клапаном

Диаметр шланга - 203 мм

- Эффективность фильтра - до 99%.

Применение

- Сварка различных материалов, в том числе загрязненных маслами

Mobiflex® 400-MS

Мобильное устройство с самоочищающимся фильтром RotaPulse площадью 30 м² с пропиткой ExtraCoat. Автоматическая очистка фильтра сжатым воздухом. В комплект поставки входят 5-метровый кабель питания.

Технические характеристики

• Потребляемая мощность - 0,75 кВт

- Макс. скорость - около 1250 м³/ч возле колпака

- Рукав - диам. 203 мм с поворачивающимся колпаком и дроссельным клапаном

Диаметр шланга - 203 мм

- Эффективность фильтра - до 99%.

Применение

- MIG сварка сплошной проволокой, >700 кз/20г
- MIG сварка порошковой проволокой, >500 кз/20г
- Сварка рутитовыми электродами, >500 кз/20г
- Сварка основными электродами, >500 кз/20г
- Не пригоден для сварки загрязненных маслами металлов.
- Требуется подключения к компрессору с давл. 4-5 бар через фильтр очистки воздуха и влагоотделитель.



Стационарные

Настенные низковакуумные системы отведения и очистки сварочного дыма. При использовании в сочетании с вытяжными рукавами серии LFA они отличаются максимальным охватом и достаточной гибкостью для сварки в любых пространственных положениях и рабочих зонах. Хорошо подходят для многих предприятий, в том числе ремонтных, производственных, сварочных цехов и учебных курсов.

Statiflex® подходит для:

- общего производства;
- мастерских;
- учебных курсов по сварке;
- ремонтных цехов.



Statiflex®

Настенные системы вытяжки сварочного дыма

Настенные низковакуумные устройства Statiflex® предназначены для отведения и фильтрации небольших и средних объемов сварочного дыма.

Statiflex® 200-M

Стационарный фильтр сварочного дыма со сменным картриджем LongLife.

Площадь фильтра 50 м² с покрытием ExtraCoat. Имеет индикатор степени загрязнения фильтра. Не требует дополнительного электропитания.

Применение

- MIG сварка сплошной проволокой, <700 кз/гог
- MIG сварка порошковой проволокой, <500 кз/гог
- Сварка электродами с покрытием рутилового типа, <500 кз/гог
- Сварка электродами с покрытием основного типа, <500 кз/гог
- Не пригоден для сварки загрязненных маслами металлов.

Statiflex® 300-E

Промышленная система очистки воздуха с электростатическим фильтром. Подключается к вентиляционным воздуховодам или вытяжным рукавам с вентилятором. В комплект поставки входит маслоуловитель. Возможно подсоединение маслоуловителя. Поставляется с фильтрами FIS и FCS, фильтры предварительной и окончательной очистки заказываются отдельно. Вентилятор заказывается отдельно. Максимальная пропускная способность фильтра: 2500 м³/ч. Площадь поверхности фильтра: 14,2 м².

Применение

- Сварка различных материалов, в том числе загрязненных маслами



Statiflex® 400-MS

Мобильное устройство с самоочищающимся фильтром RotaPulse площадью 30 м² с покрытием ExtraCoat. В комплект поставки входит 5-метровый кабель питания.

Применение

- MIG сварка сплошной проволокой, >700 кз/гог
- MIG сварка порошковой проволокой, >500 кз/гог
- Сварка электродами с покрытием рутилового типа, >500 кз/гог
- Сварка электродами с покрытием основного типа, >500 кз/гог
- Не пригоден для сварки загрязненных маслами металлов
- Требуется подключения к компрессору с давлением 4-5 бар через фильтр очистки воздуха и влагоотделитель.

Statiflex® 400-MS подключается к блоку управления СВ.

Стол с функцией вытяжки

Сварочные столы с функцией вытяжки дыма DownFlex® от Lincoln Electric специально предназначены для вытяжки дыма в месте его возникновения. Также их можно использовать для удаления взвешенных частиц и пыли при шлифовке и плазменной резке металла.

Сварочные столы DownFlex® идеально подходят для:

- сварки;
- плазменной резки;
- строжки⁽¹⁾

⁽¹⁾ кроме строжки алюминия и магния

DownFlex®

Сварочные столы с функцией вытяжки дыма

DownFlex® – это компактные сварочные столы с функцией вытяжки, которые можно разместить в нескольких точках цеха. Встроенная система вытяжки позволяет эффективно удалять взвешенные частицы и пыль при шлифовке металла, а также дым и твердые частицы при плазменной резке.

DownFlex® 200-M

- Сварочный стол со встроенным вытяжным вентилятором, 3-этапным искрогасителем и сменными картриджами фильтра.
- Воздушный дифференциальный манометр на панели управления информирует о необходимости сменить картридж фильтра.
- Для сварки и резки стол должен быть оснащен комплектом создания обратной тяги для оптимального распределения движения воздуха.
- Подходит для отведения небольших и средних объемов дыма.



DownFlex® 400-MS

- Сварочный стол со встроенным вытяжным вентилятором, 3-этапным искрогасителем и сменными картриджами фильтра.
- Воздушный дифференциальный манометр на панели управления информирует о необходимости включить систему автоматической очистки фильтра.
- Картриджи фильтра очищаются изнутри потоками сжатого воздуха.
- Для сварки и резки стол должен быть оснащен комплектом создания обратной тяги, который позволяет оптимально распределить движение воздуха.
- Подходит для отведения небольших и средних объемов дыма.

DownFlex® 400-MS/A

- Сварочный стол со встроенным вытяжным вентилятором, 3-этапным искрогасителем и самоочищающимися картриджами фильтра. Картриджи фильтра автоматически очищаются изнутри потоками сжатого воздуха.
- Информирование о необходимости заменить

картридж звуковым сигналом.

- Для сварки и резки стол должен быть оснащен комплектом создания обратной тяги, который обеспечивает оптимальное передвижение воздуха.
- Подходит для отведения больших объемов дыма.



DownFlex® 100-NF

- Сварочный стол подключается к внешней системе вытяжки или фильтрации.
- Включает комплект обратной тяги и боковые панели. Система вытяжки подсоединяется к воздухоотводному отверстию на панели обратной тяги.
- Не имеет фильтров, но может быть оснащен искрогасителями в панели обратной тяги.
- Возможность присоединения двух контейнеров для сбора пыли (заказываются отдельно).



Модульные сварочные экраны

Инновационное и гибкое решение для эффективного отведения дыма

ИННОВАЦИОННЫЕ И УДОБНЫЕ МОДУЛЬНЫЕ ЭКРАНЫ ОТ LINCOLN ELECTRIC ПРЕДСТАВЛЯЮТ СОБОЙ ЭФФЕКТИВНОЕ РЕШЕНИЕ ДЛЯ ВЫТЯЖКИ ДЫМА ИЗ РАБОЧИХ ЗОН С АВТОМАТИЧЕСКИМ СВАРОЧНЫМ ОБОРУДОВАНИЕМ

Модульные экраны представляют собой быстромонтируемые конструкции нужного размера, которые обеспечивают вентиляцию замкнутого объема. Эти конструкции изготавливаются по самым строгим стандартам Lincoln Electric. Они идеально подходят для применения на роботизированном и автоматическом производстве.

Модульные экраны – это надежное и практичное решение для удержания и вытяжки дыма от сварки, резки и шлифовки.

ПРОЦЕССЫ

Модульные сварочные экраны подходят для многих промышленных процессов: ручной сварки, аргонодуговой сварки, сварки в защитном газе, сварки порошковой проволокой, плазменной резки, дуговой строжки и шлифовки⁰¹.

В тех случаях, когда в рабочей зоне находится оператор, ему может потребоваться респиратор или дополнительная вытяжка возле дуги.



Системы Diluter™

Отдельностоящая система общей фильтрации

Diluter™ – это отдельностоящая система общей фильтрации, которая снижает концентрацию сварочных дымов посредством постоянной фильтрации и циркуляции воздуха.

Этот продукт был разработан специально для вытяжки и фильтрации сварочного дыма, который выделяется во всех распространенных процессах производства с применением сварки. Для обеспечения более эффективной очистки воздуха эта система может способствовать естественной и/или искусственной циркуляции воздуха.



ЧЕТЫРЕ ОСНОВНЫХ КОМПОНЕНТА:

- Система Diluter™:** разработанная Lincoln Electric уникальная головка рассеивания воздуха Diluter™ с поворотными выпускными соплами направляет очищенный воздух в рабочее пространство.
- Фильтр:** стационарная система фильтрации с автоматической пневматической очисткой фильтра. Эффективность очистки воздуха данной 3-этапной системы фильтрации с площадью поверхности 150 кв. м составляет около 99,9%. Система оснащена внешним разъемом для подачи сжатого воздуха. Твердые загрязняющие частицы поступают в сменные контейнеры для пыли.
- Вентилятор:** Lincoln Electric использует эффективные двигатели IE3 мощностью 10 л. с., которые обеспечивают низкий уровень шума и энергопотребления.
- Система управления Green-Drive™:** системы Green-Drive от Lincoln Electric были созданы с применением самых совершенных технологий вытяжки сварочного дыма. Встроенная система управления постоянно отслеживает давление воздуха и соответствующим образом увеличивает или уменьшает скорость нагнетания. По сравнению с традиционными системами это позволяет снизить расход электроэнергии до 50% и повысить срок службы фильтра на 30%.



Преимущества

- **Чистая рабочая среда** – уменьшает содержание пыли и грязи в рабочей зоне.
- **Минимальные затраты на монтаж** – отсутствие необходимости в воздухопроводах.
- **Индивидуальное проектирование** с учетом планировки конкретного помещения.
- **Простая установка** – отсутствие необходимости в воздухопроводах.
- **Низкий уровень шума** – не сказывается на уровне шума на производстве.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

- **Производительность:** 170 куб. м/мин
- **Питание:** 380-480/3/50-60 Гц
- **Максимальная мощность вентилятора:** 10 л.с. (7,5 кВт)
- **Габаритные размеры:** ВхШхГ: 5245 x 1200 x 2438 мм
- **Вес:** 800 кг
- **Максимальный уровень шума:** 68 дБ(А) по стандарту ISO 3746
- **Выброс воздушного потока:** регулируемый 15–50 м
- **Рабочие температуры:** минимум 5°C, максимум: 45°C
- **Емкость:** 100 литров
- **Сертификация:** система управления – UL 508A, двигатель вентилятора – UR, инвертер частоты – UL

Система Push-Pull

Решение для борьбы с загрязнением воздуха в производственных помещениях

В случае сварки крупных металлоконструкций или необходимости в частых сменах положения сварщика удаление дыма в месте его возникновения может оказаться затрудненным. В таких случаях единственный способ отведения сварочного дыма – это фильтрация всего объема воздуха в цехе.

Для этого компания Lincoln разработала эффективную систему очистки под названием Push-Pull, которая включает в себя четыре компонента:

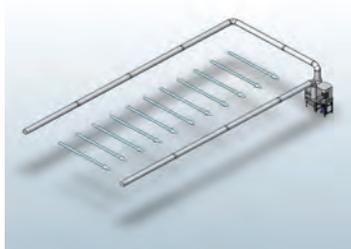
- 1. Вытяжка (Pull):** для эффективного перемещения и удаления взвешенных частиц специально для Ваших задач бюджет разработан вытяжной трубопровод с учетом конкретной планировки помещений.
- 2. Фильтрация:** вытяжной воздухопровод подсоединен к фильтру с функцией самоочистки. После перемещения через вытяжной воздухопровод взвешенные частицы осаждаются на фильтрующем материале, который периодически очищается автоматической пневматической системой очистки.
- 3. Вентилятор:** процесс всасывания воздуха (pull), фильтрации и нагнетания (push) воздуха осуществляется с помощью вентилятора подходящего размера, расположенного после системы фильтрации. Звукоизолированный корпус вентилятора и совершенные системы управления позволяют достигнуть низкого уровня шума.
- 4. Рециркуляция (Push):** после прохождения фильтра воздух поступает обратно в помещение. Подобное повторное использование воздуха помогает снизить расходы на отопление.

Преимущества

- Чистая рабочая среда – снижает пыль и грязь в зоне работы и прилегающих помещениях.
- Индивидуальное проектирование
- Простая установка – устройство может располагаться на полу, платформе или полуэтажах.
- Низкий уровень шума – не сказывается на уровне шума на производстве.

Оптимальное решение для любых условий

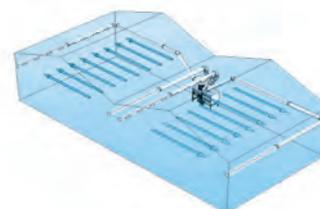
Ниже Вы можете увидеть примеры конфигураций Push-Pull с фильтрами SCS от Lincoln Electric и вентиляторами FAN 120:



U-образная система Push-Pull с одним фильтром и одним вентилятором.



Двойная параллельная система Push-Pull с двумя фильтрами и двумя вентиляторами.



Комбинированная система.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- Скорость нагнетания воздуха: 170 куб. м/мин
- Питание: 380-480/3/50-60 Гц
- Максимальная мощность: 10 л. с. (7,5 кВт)
- Габаритные размеры ВхШхГ: 2865 x 1200 x 2438 мм
- Высота воздухопровода: 4-6 м
- Вес: 620 кг, искл. воздухопроводы и входные / выходные сетки
- Максимальная шумность: 68 дБ(A) по стандарту ISO 3746
- Выброс воздуха: регулируется от 5 до 23 метров
- Рабочая температура: минимум 20°C, максимум 45°C
- Емкость барабана: 100 литров
- Сертификация: система управления – UL 508A, двигатель вентилятора – UR, частотный инвертер – UL
- Зона покрытия:
 - минимальная длина: 10 м – максимальная длина: 50 м –
 - минимальная ширина: 5 м – максимальная ширина: 23 м



СИСТЕМЫ АВТОМАТИЗАЦИИ

LINCOLN ELECTRIC
SOLUTIONS
INDUSTRY

LINCOLN ELECTRIC
AUTOMATION DIVISION

Lincoln Electric предлагает полный спектр систем автоматизации, которые включают продукты фиксированной и программируемой автоматизации, в том числе оборудование, механизмы подачи проволоки, блоки управления, системы позиционирования, зажимные приспособления, расходные материалы и крепежные материалы для автоматической сварки.

Lincoln предлагает полный спектр стандартных и индивидуально разработываемых продуктов и услуг автоматизации:

- сварочные станки с подвижным порталом;
- системы сварки резервуаров;
- системы сварки труб;
- сварочные консоли;
- поворотные столы и системы позиционирования;
- сварочные столы с компоновкой токарного стола;
- роликовые стенды.

ИСТОЧНИКИ ПИТАНИЯ



Многорежимные источники питания на основе трансформаторов или инверторов для любых задач сварки. Понятное управление позволяет с легкостью использовать многие процессы сварки и обеспечить стабильное высокое

СВАРОЧНЫЕ КОНСОЛИ И МАНИПУЛЯТОРЫ



Безвибрационные колонны и консоли для точного позиционирования сварочной головки при автоматической сварке изделий разных размеров – от небольших труб до крупных резервуаров. Дополнительные роликовые настилы значительно упрощают продольную и окружную сварку.

МОТОРИЗИРОВАННЫЕ СУПОРТЫ



Ручное или автоматическое расположение сварочной головки независимо от позиционирующего оборудования.

НАПЛАВКА ЛЕНТОЙ



Наше оборудование и технологии позволят выполнить любые задачи.

СИСТЕМЫ ПОЗИЦИОНИРОВАНИЯ



Рабочие изделия всегда располагаются в самом удобном для сварки положении.

РОЛИКОПОРЫ



Точное расположение или вращение рабочих изделий с нужной скоростью.

**ХОТИТЕ УЗНАТЬ БОЛЬШЕ?
ПОСЕТИТЕ НАШ САЙТ!**



Горелки

Инновационная конструкция горелок для наплавки лентой ESW-60/90/120 обеспечивает высокие сварочно-технологические характеристики при электрошлаковой сварке (ESW) и сварке под флюсом флюса (SAW). Надежная конструкция гарантирует надежную работу в условиях массового производства.

- Токпроводящие элементы имеют большую площадь сечения для эффективной передачи тока.
- Увеличенные приводные ролики захватывают ленту по всей ширине и обеспечивают оптимальные механические характеристики подачи полосы.
- Сменные горелки упрощают изменение направления сварки и сводят к минимуму время простоя.
- Сменные контактные поверхности с обеих сторон ленты (без необходимости менять контактный зажим) снижают затраты на изнашивающиеся детали.

Электромагнитная система позиционирования KM-60/90 с регулировкой силы тока позволяет быстро и точно настраивать северный-южный полюса. Магнитное поле сохраняет постоянную интенсивность во время сварки благодаря воздушному охлаждению контактов.

Преимущества

- **Простота монтажа**
Устанавливается непосредственно на головки подачи серий NA и MAXsa.
- **Быстрая смена направления сварки**
Отсоединяемые горелки позволяют быстро изменить направление сварки.
- **Жидкостное охлаждение**
Охлаждение блока электрических контактов увеличивает срок службы контактной поверхности.
- **Равномерное распределение сварочного тока**
Многочисленные контактные пальцы с регулируемым натяжными винтами гарантируют равномерный электрический контакт по всей ширине ленты.
- **Воздушное охлаждение контактов**
Воздушное охлаждение корпуса катушки предотвращает излишнее нагревание электромагнитов и падение интенсивности магнитного поля.
- **Регулировка северного и южного полюса**
Интенсивность магнитных полей каждого контакта регулируется независимо. Возможность смены полюсов с (+) на (-).
- **Цифровые индикаторы тока**

Технические характеристики горелок для наплавки лентой ESW-60 W, ESW-90 W, ESW-120 W

Наименование	Артикульный номер ⁽¹⁾	Ширина ленты (мм)	Ширина приводных роликов (мм)	Габаритные размеры ⁽²⁾ ВхШхГ (мм)	Макс. сила тока	Вес ⁽³⁾ (кг)
ESW-60 W	K10621-60H	30 – 60	60	350 × 220 × 245	1900	13.5
ESW-90 W	K10622-90H	30 – 60 – 90	90	400 × 230 × 245	3400	16.5
ESW-120 W	K10623-120H	60 – 90 – 120	120	465 × 260 × 245	4400	19.5

⁽¹⁾ Включает только горелку для наплавки лентой (без двигателя привода подачи). Двигатель привода подачи

заказывается отдельно.

Технические характеристики магнитной системы позиционирования KM-60 и KM-90

Наименование	Артикульный номер ⁽¹⁾	Ток на контактах (А)	Напряжение на контактах	Габаритные размеры ⁽²⁾ ВхШхГ (мм)	Питание (В, перем. ток)	Давл. воздуха	Вес ⁽³⁾ (кг)
KM-60	K10631-K60	-6 / +6	12	568 × 510 × 299	115/50-60	2	29.0
	K10633-K60				230/50-60		
KM-90	K10632-K90	-10 / +10	24		115/50-60		34.5
	K10634-K90				220/50-60		

⁽¹⁾ Набор включает систему позиционирования, два электромагнитных контакта длиной Хм и зажимы.

⁽²⁾ Габаритные размеры указаны только для системы позиционирования.

Ленты

СВАРОЧНЫЕ ЛЕНТЫ ДЛЯ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ

Обозначение Metrode	Классификация	Химический состав								
		Аустенитно-ферритная нержавеющая сталь Cr-Ni								
	ASME II C SFA 5.9	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Nb	Cu	Fe
Metrode EQ 308L	EQ308L	0.01	1.7	0.4	20	10				
Metrode EQ 308L-OA	(EQ308L)	0.01	1.7	0.4	21	11				
	EQ309L	0.015	1.7	0.5	23.5	13				
	ASME II C SFA 5.9	Аустенитно-ферритная нержавеющая сталь Cr-Ni-Mo								
	ASME II C SFA 5.9	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Nb	Cu	Fe
Metrode EQ 316L	EQ316L	0.01	1.4	0.5	18.5	12.8	2.6			
Metrode EQ 316L-OA	(EQ309LMo)	0.01	1.8	0.2	20.5	13.5	2.9			
	ASME II C SFA 5.9	Аустенитно-ферритная нержавеющая сталь Cr-Ni-Nb								
	ASME II C SFA 5.9	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Nb	Cu	Fe
Metrode EQ 347	EQ347	0.035	1.5	0.4	19.5	9.7		0.6		
Metrode EQ 347-OA	(EQ347)	0.02	1.75	0.3	20.6	11		0.6		
Metrode EQ 347-OA HS	(EQ309LNb)	0.02	1.8	0.2	24	13		0.65		

СВАРОЧНЫЕ ЛЕНТЫ НА ОСНОВЕ НИКЕЛЯ

Обозначение Metrode	Классификация	Химический состав								
		Полностью аустенитные сплавы Fe-Cr-Mo-Cu								
	ASME II C SFA 5.14	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Nb	Cu	Fe
Metrode EQ 82.50	EQNiFeCr-1	0.02	0.5	0.3	22	бал.	3		2	30
		Полностью аустенитные сплавы Cr-Mo-Nb								
	ASME II C SFA 5.14	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Nb	Cu	Fe
Metrode EQ 62.50	EQNiCrMo-3	0.015	0.02	0.05	22	бал.	9	3.5		<1
		Полностью аустенитные сплавы Cr-Nb								
	ASME II C SFA 5.14	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Nb	Cu	Fe
Metrode EQ 20.70Nb	EQNiCr-3	0.015	3	0.15	20	бал.		2.5		

* По запросу доступны другие составы

METRODE ES100

Metrode ES100 – это нейтральный электрошлаковый флюс, предназначенный для наплавки лентой на ВЫСОКОЙ скорости от 30 см/мин. до 40 см/мин.

Этот флюс обычно используется для наплавки двух слоев из стали класса AISI 308L или AISI 316L. В случае наплавки AISI 347 можно провести однослойную наплавку благодаря ленте с избыточным легированием Metrode EQ347-0A-HS. Этот флюс обеспечивает сварку нержавеющей стали без

METRODE ES200

Metrode ES200 – это нейтральный электростатический флюс для наплавки сплавов на основе никеля, например, 625, 825 и NiCr3.

Отличается легким отделением шлака и скоростью сварки от 25 до 35 см/мин.

METRODE ES102

Metrode ES102 – это нейтральный электрошлаковый флюс для наплавки лентой на нержавеющую сталь на скорости от 16 до 25 см/мин.

Этот флюс обычно используется в сочетании с лентами с избыточным легированием для однослойной наплавки на стали классов AISI 308L, AISI 316L или AISI 347. Обеспечивает однородный состав соединения от линии сплавления до верхней части шва. Однородность обеспечивается на расстоянии 0,5 мм от линии сплавления и выше.



Сварочные горелки

- Удобство в применении
- Надежная конструкция
- Стабильная дуга

LINC TORCH™

Серия LINC TORCH от Lincoln Electric – это универсальный модельный ряд горелок для аргодуговой сварки. Какая бы задача сварки перед Вами ни стояла, для нее обязательно найдется подходящая горелка. Эта серия предназначена специально для Европы. В нее входят горелки с разными типами головок как с жидкостным, так и воздушным охлаждением. Большой выбор сварочных головок позволяет подобрать оптимальную горелку для любой задачи сварки – маленькие и легкие модели хорошо подходят для сварки тонких пластин и в труднодоступных местах, а стандартные – для большинства других работ. Большой выбор керамических форсунок позволяет вести сварку в узких зазорах или при высокой

силе тока и большом расходе газа. Все наши горелки можно оборудовать цангами для распыления газа. Цанга делает поток газа ламинарным, что позволяет обеспечить более качественную защиту сварочной ванны. Кроме этого, цанги помогают сократить расход защитного газа и связанные с ним затраты.

Горелки Linc Torch разрабатывались с максимальным вниманием к комфорту сварщиков. Эргономичная рукоятка, шаровое соединение на конце рукоятки и гибкий кабель делают эти горелки легкими и удобными в обращении.

«Шаровое соединение»



Эргономичная рукоятка

Преимущества

- Полный модельный ряд для любых задач сварки.
- Производство по высочайшим стандартам качества Lincoln
- Эргономичная рукоятка обеспечивает комфорт повседневной сварки
- Удобное подвижное шаровое соединение
- Прочные и гибкие кабели
- Совместимость со всеми распространенными сварочными материалами
- Отвечает всем требованиям стандартов CE IEC60974-1 и EN50078



Рычажная рукоятка



LT 17 G с воздушным охлаждением



LT 17 G – со стандартной насадкой



с рычажной рукояткой

Наименование	Артикул. номер	Сила тока
LT 17 G, 4 м, эргономичная	K10513-17-4	140А пост. т.
LT 17 G, 8 м, эргономичная	K10513-17-8	
LT 17 G, 4 м, с рычажной рукояткой	K10513-17-4F	100А, перем. т. при 35%
LT 17 G, 8 м, с рычажной рукояткой	K10513-17-8F	
Комплект аксессуаров, 1,6-2,4 мм	KP10516-11	

LT 9 G, с воздушным охлаждением



LT 9 G – с компактной насадкой



с рычажной рукояткой

Наименование	Артикул. номер	Сила тока
LT 9 G, 4 м, эргономичная	K10513-9-4	110 А, пост. т.
LT 9 G, 8 м, эргономичная	K10513-9-8	
LT 9 G, 4 м, с рычажной рукояткой	K10513-9-4F	80А, перем. т. при 35%
LT 9 G, 8 м, с рычажной рукояткой	K10513-9-8F	
Комплект аксессуаров, 1,0-1,6 мм	KP10516-9	

LT 17 GV, "клапан" с воздушным охлаждением



LT 17 GV – со стандартной насадкой

Наименование	Артику. номер	Сила тока
LT 17 GV, 4 м, разъем 10-25	K10513-17-4VS	140А пост. т.
LT 17 GV, 8 м, разъем 10-25	K10513-17-8VS	
LT 17 GV, 4 м, разъем 35-50	K10513-17-4V	100 А перем. т. при 35%
LT 17 GV, 8 м, разъем 35-50	K10513-17-8V	
Комплект аксессуаров 1,6-2,4 мм	KP10516-11	

LT 26 G, с воздушным охлаждением



с рычажной рукояткой

LT 26 G – со стандартной насадкой

Наименование	Артикульный номер	Сила тока
LT 26 G, 4 м,	K10513-26-4	180 А, пост. т. 130А, перем. т. при 35%
LT 26 G, 8 м, эргономичная	K10513-26-8	
LT 26 G, 4 м, рычажная рукоятка	K10513-26-4F	
LT 26 G, 8 м, рычажная рукоятка	K10513-26-8F	
Комплект аксессуаров, 2,4-3,2 мм	KP10516-12	

LT 18 SC, с жидкостным охлаждением



LT 18 SC

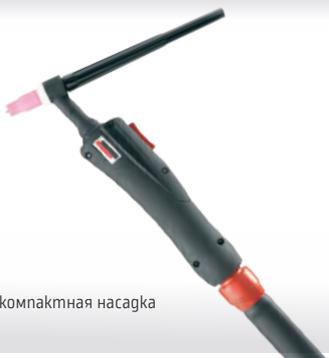
Наименование	Артикульный номер	Сила тока
LT 18 SC, 4 м, эргономичная	K10513-18SC-4	400А пост. т. 280А, перем. т. при 100%
LT 18 SC, 8 м, эргономичная	K10513-18SC-8	

Горелки с подвижной головкой



Tun LT 9	Арт. номер	Tun LT 17	Арт. номер	Tun LT 26	Арт. номер
LT 9 G Flex, 4 м, эргон.	K10513-9-4X	LT 17 G Flex, 4 м, эргоном.	K10513-17-4X	LT 26 G Flex, 4 м, эргон.	K10513-26-4X
LT 9 G Flex, 8 м, эргон.	K10513-9-8X	LT 17 G Flex, 8 м, эргоном.	K10513-17-8X	LT 26 G Flex, 8 м, эргон.	K10513-26-8X
LT 9 G Flex, 4 м, с рычаж. рук.	K10513-9-4FX	LT 17 G Flex, 4 м, с рычаж. рук.	K10513-17-4FX	LT 26 G Flex, 4 м, с рычаж. рук.	K10513-26-4FX
LT 9 G Flex, 8 м, с рычаж. рук.	K10513-9-8FX	LT 17 G Flex, 8 м, с рычаж. рук.	K10513-17-8FX	LT 26 G Flex, 8 м, с рычаж. рук.	K10513-26-8FX

LT 20 W, с жидкостным охлаждением



с рычажной рукояткой

LT 20 W – компактная насадка

Наименование	Артикульный номер	Сила тока
LT 20 W, 4 м, эргономичная	K10513-20-4	220А пост. т. 160А, перем. т. при 100%
LT 20 W, 8 м, эргономичная	K10513-20-8	
LT 20 W, 4 м, с рычаж. рукояткой	K10513-20-4F	
LT 20 W, 8 м, с рычаж. рукояткой	K10513-20-8F	
Комплект аксессуаров 1,6-2,4 мм	KP10516-10	

LT 18 W, с жидкостным охлаждением



с рычажной рукояткой

LT 18 W – стандартная насадка

Наименование	Артикульный номер	Сила тока
LT 18 W, 4 м, эргономичная	K10513-18-4	320А, пост. т. 230А, перем. т. при 100%
LT 18 W, 8 м, эргономичная	K10513-18-8	
LT 18 W, 4 м, с рычаж. рукояткой	K10513-18-4F	
LT 18 W, 8 м, с рычаж. рукояткой	K10513-18-8F	
Комплект аксессуаров 1,6-2,4 мм	KP10516-11	

Вольфрамовые электроды

Полный спектр неизлучающих электродов, которые служат альтернативой ториевым электродам. Отличаются высокими сварочными характеристиками и отсутствием проблем с радиоактивностью.



- Долгий срок службы
- Пригодны для сварки при той же силе ток, несмотря на отсутствие тория
- Не требуют частой очистки
- Легкое зажигание
- Высокая стабильность дуги



Арт. номер: глина 150 мм	Арт. номер: глина 175 мм	Диаметр (мм)	Упаковка
2124905	2124058	1.0	10
2124916	2124069	1.6	10
2124927	2124074	2.0	10
2124938	2124080	2.4	10
2124949	2124091	3.2	10
2124960	2124102	4.0	5
2124971	2124113	4.8	5
2124410	2124300	1.0	10
2124421	2124311	1.6	10
2124432	2124322	2.0	10
2124443	2124333	2.4	10
2124454	2124344	3.2	10
2124465	2124355	4.0	5
2124476	2124366	4.8	5
2124806	2105479	1.0	10
2124817	2105396	1.6	10
2124828	2105417	2.0	10
2124839	2105414	2.4	10
2124850	2105419	3.2	10
2124861	2105480	4.0	5
2124872	2105481	4.8	5
2124707	2104797	1.0	10
2124718	2103864	1.6	10
2124729	2103868	2.0	10
2124740	2103865	2.4	10
2124751	2103866	3.2	10
2124762	2103867	4.0	5
2124773	2103869	4.8	5
2124608	2124509	1.0	10
2124619	2124520	1.6	10
2124630	2124531	2.0	10
2124641	2124542	2.4	10
2124652	2124553	3.2	10
2124663	2124564	4.0	5
2124674	2124575	4.8	5

ТИП	ЦВЕТ	ПРИМЕНЕНИЕ
WP – чистые	зеленый	Никель, бронза, никелевые сплавы, алюминий, алюминиевые сплавы, магний, магниевые сплавы
WR2 – смеш. оксид	бирюзовый	Алюминий, обычная и нержавеющая сталь, медь и латунь
WLa15 – с лантаном	золотистый	Алюминий, сплавы алюминия, нержавеющая сталь, медь, бронза, титан
WCe20 – с церием	Серый	Высокоуглеродистая сталь, обычная и нержавеющая сталь, бронза, медь, титан
WZr8 – с цирконием	Белый	Алюминиевые сплавы, магниевые сплавы

LINC GUN™ Совершенные MIG горелки

- Универсальное семейство горелок для любых задач
- Высококачественная и надежная продукция по стандартам Lincoln Electric.
- Долговечные расходные детали из сплава меди, хрома и циркония.
- Эргономичная рукоятка обеспечивает комфорт ежедневной сварки.
- Две металлические пружины обеспечивают оптимальную защиту кабеля (исключение LGS 150 G)
- Выдвижные контакты в стандартной комплектации обеспечат надежное соединение
- Поперечная шивка кабелей гарантирует теплостойкость и надежность в тяжелых условиях работы



ЭРГОНОМИЧНАЯ РУКОЯТКА



ВЫДВИЖНЫЕ КОНТАКТЫ



ПОДВИЖНОЕ ШАРОВОЕ СОЕДИНЕНИЕ

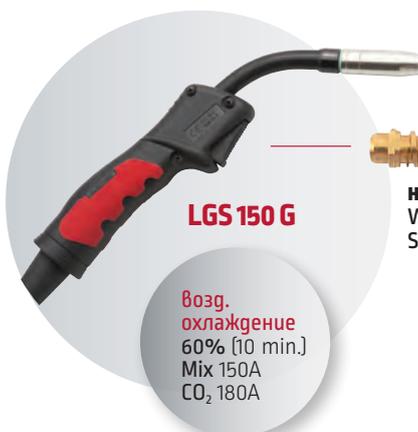


ДВЕ ПРУЖИНЫ

LGS 150 G

- LGS 150 G 3M K10429-15-3M
- LGS 150 G 4M K10429-15-4M
- LGS 150 G 5M K10429-15-5M

150A-180A



LGS 150 G

возд. охлаждение 60% [10 min.]
Mix 150A
CO₂ 180A

насадка для сопла W/O SPRING S52151-1 (M6)

пружина КР10400-1



контактный наконечник



	Ø	Part.n.
ECu	0.6 mm	KP10440-06
	0.8 mm	KP10440-08
	0.9 mm	KP10440-09
	1.0 mm	KP10440-10
CuCrZr	0.8 mm	KP10440-08C
	1.0 mm	KP10440-10C
Al (Ecu)	0.8 mm	KP10440-08A
	1.0 mm	KP10440-10A

Сопло



KP10461-1 (Ø=12mm)



KP10460-1 (Ø=16mm)



KP10461-6 (Ø=9.5mm)



KP10463-1 (Ø=16mm)



KP10468 (Ø=6mm) for Innershield

LGS 250 G / LGP 250 G / LGP 250 G FX [FLEX NECK] / LG 250 G-E [FUME EXTRACTION]

- LGS 250 G 3M K10429-25-3M
- LGS 250 G 4M K10429-25-4M
- LGS 250 G 5M K10429-25-5M
- LGP 250 G 3M K10413-25PHD-3M
- LGP 250 G 4M K10413-25PHD-4M
- LGP 250 G 5M K10413-25PHD-5M
- LG 250 G FX 4M K10413-25FX-4M
- LG 250 G-E 3M K10413-25E-3M
- LG 250 G-E 4M K10413-25E-4M



LGS 250 G

возд. охлаждение 60% [10 min.]
Mix 200A
CO₂ 230A

LGP 250 G (HD)

ПРУЖИНА КР10401-1



ДЕРЖАТЕЛЬ КОНТАКТНОГО НАКОНЕЧНИКА КР10455-8 (M6x35)



КОНТАКТНЫЙ НАКОНЕЧНИК КР10441-size (M6x28)



	Ø	Part.n.
ECu	0.8 mm	KP10441-08
	0.9 mm	KP10441-09
	1.0 mm	KP10441-10
	1.2 mm	KP10441-12
CuCrZr	0.8 mm	KP10441-08C
	1.0 mm	KP10441-10C
Al (Ecu)	0.8 mm	KP10441-08A
	1.0 mm	KP10441-10A
	1.2 mm	KP10441-12A

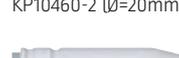
СОПЛО



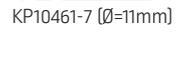
KP10461-2 (Ø=15mm)



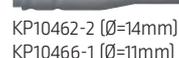
KP10461-11 (Ø=15mm) (HD)



KP10460-2 (Ø=20mm)



KP10461-7 (Ø=11mm)



KP10462-2 (Ø=14mm)



KP10466-1 (Ø=11mm)

KP10463-2 (Ø=18mm)

LGS 240 G

- LGS 240 G 3M K10429-24-3M
- LGS 240 G 4M K10429-24-4M
- LGS 240 G 5M K10429-24-5M

220A-250A



LGS 240 G

возд.
охлаждение
60% (10 min.)
Mix 220A
CO₂ 250A

Газовый диффузор

- КР10404-WT
- КР10404-RD
- КР10404-CR (ceramic)

Держатель контактного наконечника КР10455-1 (M6x26)

Контактный наконечник КР10440-size (M6x25)

	Ø	Part.n.
ECu	0.8 mm	KP10440-08
	0.9 mm	KP10440-09
	1.0 mm	KP10440-10
CuCrZr	1.2 mm	KP10440-12
	0.8 mm	KP10440-08C
	1.0 mm	KP10440-10C
Al (Ecu)	1.2 mm	KP10440-12C
	0.8 mm	KP10440-08A
	1.0 mm	KP10440-10A
	1.2 mm	KP10440-12A

Сопло

- КР10461-4 (Ø=12.5mm)
- КР10461-9 (Ø=10mm)
- КР10460-4 (Ø=17mm)
- КР10463-4 (Ø=17mm)

LGS 360 G / LGP 360 G / LG 360 G-E (FUME EXTRACTION)

- LGS 360 G 3M K10429-36-3M
- LGS 360 G 4M K10429-36-4M
- LGS 360 G 5M K10429-36-5M
- LGP 360 G 3M K10413-36PHD-3M
- LGP 360 G 4M K10413-36PHD-4M
- LGP 360 G 5M K10413-36PHD-5M
- LG 360 G-E 3M K10413-36E-3M
- LG 360 G-E 4M K10413-36E-4M
- LG 360 G-E 5M K10413-36E-5M



LGS 360 G

Air cooled
60% (10 min.)
Mix 300A
CO₂ 330A
Ø 0.8-1.6

LGP 360 G (HD)

ГАЗОВЫЙ ДИФФУЗОР

- КР10405-WT
- КР10405-CR (керамический)

ДЕРЖАТЕЛЬ КОНТАКТНОГО НАКОНЕЧНИКА КР10456-1 (M8x28)

КОНТАКТНЫЙ НАКОНЕЧНИК КР10445-size (M8x30)

	Ø	Part.n.
ECu	0.8 mm	KP10445-08
	1.0 mm	KP10445-10
	1.2 mm	KP10445-12
	1.6 mm	KP10445-16
CuCrZr	0.8 mm	KP10445-08C
	0.9 mm	KP10445-09C
	1.0 mm	KP10445-10C
	1.2 mm	KP10445-12C (HD)
Al (Ecu)	1.6 mm	KP10445-16C
	0.8 mm	KP10445-08A
	1.0 mm	KP10445-10A
	1.2 mm	KP10445-12A
	1.6 mm	KP10445-16A

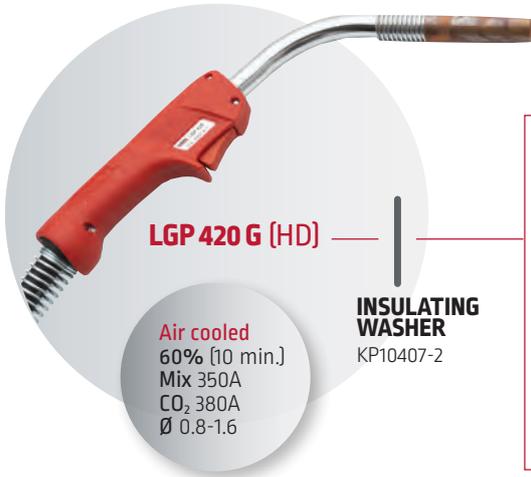
СОПЛО

- КР10461-3 (Ø=16mm)
- КР10461-8 (Ø=12mm)
- КР10460-3 (Ø=20mm)
- КР10463-3 (Ø=20mm)



LGP 420 G

- LGP 420 G 3M K10413-42PHD-3M
- LGP 420 G 4M K10413-42PHD-4M
- LGP 420 G 5M K10413-42PHD-5M



LGP 420 G (HD)

Air cooled
60% (10 min.)
Mix 350A
CO₂ 380A
Ø 0.8-1.6

INSULATING WASHER
KP10407-2

M10 (standard)

	Ø	Part.n.
CuCrZr	1.0 mm	KP10449-10C
	1.2 mm	KP10449-12C
	1.6 mm	KP10449-16C
Al (Ecu)	1.0 mm	KP10449-10A
	1.2 mm	KP10449-12A
	1.6 mm	KP10449-16A

TIP HOLDER



KP10457 (M10x35 HD)

NOZZLE INSULATOR



KP10467

CONTACT TIP



KP10449-size (M10x33 HD)

NOZZLE



KP10465-1 (Ø=16mm)
KP10465-2 (Ø=16mm) (HD)



KP10465-3 (Ø=14mm)



KP10464-1 (Ø=19mm)

M8 (option)

GAS DIFFUSER



KP10408-WT



KP10408-BR



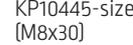
KP10408-CR (ceramic)

TIP HOLDER



KP10456-3 (M8x36 HD)

CONTACT TIP



KP10445-size (M8x30)

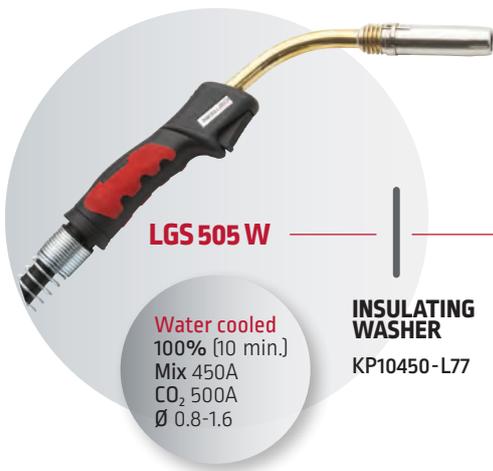
	Ø	Part.n.
CuCrZr (*)	0.8 mm	KP10445-08C
	0.9 mm	KP10445-09C
	1.0 mm	KP10445-10C
	1.2 mm	KP10445-12C
	1.6 mm	KP10445-16C
Al (Ecu)	0.8 mm	KP10445-08A
	1.0 mm	KP10445-10A
	1.2 mm	KP10445-12A
	1.6 mm	KP10445-16A

(*) Contact Tips in Ecu also available

350A-380A

LGS 505 W / LG 505 G-E (FUME EXTRACTION)

- LGS 505 W 3M K10429-505-3M
- LGS 505 W 4M K10429-505-4M
- LGS 505 W 5M K10429-505-5M
- LG 505 G-E 4M K10413-505E-4M
- LG 505 G-E 5M K10413-505E-5M



LGS 505 W

Water cooled
100% (10 min.)
Mix 450A
CO₂ 500A
Ø 0.8-1.6

INSULATING WASHER
KP10450-L77

TIP HOLDER



KP10456-6 (L=25) (HD)



KP10456-2 (L=25)

GAS DIFFUSER



KP10408-WT



KP10408-BR



KP10408-CR (ceramic)

CONTACT TIP
KP10445-size (M8x30)



	Ø	Part.n.
ECu	0.8 mm	KP10445-08
	1.0 mm	KP10445-10
	1.2 mm	KP10445-12
	1.6 mm	KP10445-16
CuCrZr	0.8 mm	KP10445-08C
	0.9 mm	KP10445-09C
	1.0 mm	KP10445-10C
	1.2 mm	KP10445-12C
Al (Ecu)	0.8 mm	KP10445-08A
	1.0 mm	KP10445-10A
	1.2 mm	KP10445-12A
	1.6 mm	KP10445-16A

NOZZLE



KP10461-5 (Ø=16mm)



KP10461-10 (Ø=14mm)



KP10460-5 (Ø=20mm)



KP10463-5 (Ø=20mm)

450A-500A

LGP 550 W

LGP 550 W 3M K10413-55PHD-3M
 LGP 550 W 4M K10413-55PHD-4M
 LGP 550 W 5M K10413-55PHD-5M

500A-550A



LGP 550 W (HD)

Водное охлаждение
 100% (10 min.)
 Mix 500A
 CO₂ 550A

Держатель
 контактного
 наконечника

KP10456-6 (L=25) (HD)

KP10456-2 (L=25)

ИЗОЛЯЦИОННАЯ
 ШАЙБА
 KP10402-5

Газовый диффузор

KP10408-WT

KP10408-BR

KP10408-CR
 (керамич.)

Контактный
 наконечник
 KP10445-size (M8x30)

	Ø	Part.n.
ECu	0.8 mm	KP10445-08
	1.0 mm	KP10445-10
	1.2 mm	KP10445-12
CuCrZr	1.6 mm	KP10445-16
	0.8 mm	KP10445-08C
	0.9 mm	KP10445-09C
	1.0 mm	KP10445-10C
	1.2 mm	KP10445-12C
Al (Ecu)	1.6 mm	KP10445-16C
	0.8 mm	KP10445-08A
	1.0 mm	KP10445-10A
	1.2 mm	KP10445-12A
	1.6 mm	KP10445-16A

Сопло



KP10465-1 (Ø=16mm)
 KP10465-2 (Ø=16mm) (HD)



KP10465-3 (Ø=14mm)



KP10464-1 (Ø=19mm)

LGP S2F W

LGP S2F ALU K10413-ALUPHD-4M

500A-550A



LGP S2F ALU

Водное охлаждение
 100% (10 min.)
 Mix 500A
 CO₂ 550A
 Ø 1.0-1.6

Держатель
 контактного
 наконечника

KP10457-2
 (M10x27 HD)

ИЗОЛЯЦИОННАЯ
 ШАЙБА
 KP10511-3

Изолятор сопла

KP10467

Контактный
 наконечник
 KP10449-size (M10x33 HD)

	Ø	Part.n.
Al (Ecu)	1.0 mm	KP10449-10A
	1.2 mm	KP10449-12A
	1.6 mm	KP10449-16A

Сопло



KP10465-8
 (Ø=16mm) (HD)

PP 405 WC (PREMIUM GUN)

LGPPW 405 8M K10413-PPW405-8M

350A-400A



LGPPW 405 8M

Водное охлаждение
 100% (10 min.)
 Mix 350A
 CO₂ 400A
 Ø 0.8-1.6
 Poti 1x10KΩ
 Plug 12pins

Держатель
 контактного
 наконечника

KP10456-6 (L=25) (HD)

KP10456-2 (L=25)

Газовый диффузор

KP10408-WT

KP10408-BR

KP10408-CR
 (керамич.)

Контактный
 наконечник

	Ø	Артикул
ECu	1.0 mm	KP10445-10
	1.2 mm	KP10445-12
CuCrZr	1.0 mm	KP10445-10C
	1.2 mm	KP10445-12C
Al (Ecu)	1.0 mm	KP10445-10A
	1.2 mm	KP10445-12A

Сопло



KP10461-5 (Ø=16mm)



KP10461-10 (Ø=14mm)



KP10460-5 (Ø=20mm)



Metal transfer (Short Arc STT® / Spray Arc / Pulse)

Image	Diameter	Короткая дуга STT®							Струйный перенос металла							Импульс							
		LGS 150 G	LGS 250 G LGP 250 G	LGS 240 G	LGS 360 G LGP 360 G	LGP 420 G	LGS 505 G LGP 550 W	LGP S2F W	LGS 150 G	LGS 250 G LGP 250 G	LGS 240 G	LGS 360 G LGP 360 G	LGP 420 G	LGS 505 G LGP 550 W	LGP S2F W	LGS 150 G	LGS 250 G LGP 250 G	LGS 240 G	LGS 360 G LGP 360 G	LGP 420 G	LGS 505 G LGP 550 W	LGP S2F W	
Проволока для сварки углеродистых сталей (80%Ar/20%CO2)	0.8	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	1.0	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	1.2		■	■	■	■	■				■	■	■					■	■	■			
Порошковая проволока (80%Ar/20%CO2)	1.2				■	■	■				■	■	■					■	■	■			
	1.4										■	■	■						■				
	1.6											■	■										
Для сварки нержавеющей стали (98%Ar/2%CO2)	0.8	■	■	■	■	■	■			■	■	■	■	■	■		■	■	■	■	■	■	■
	1.0	■	■	■	■	■	■				■	■	■					■	■	■	■	■	■
	1.2		■	■	■	■	■				■	■	■					■	■	■	■	■	■
Сварка алюминия (100% Ar)	1.0										■	■	■	■				■	■	■	■	■	■
	1.2											■	■	■				■	■	■	■	■	■
	1.6												■	■					■	■	■	■	■

Обозначения: ■ Превосходно ■ Хорошо

Свойства и применение электродов

ИЗОБРАЖЕНИЕ	ПРИМЕНЕНИЕ	Артикул	Цвет	Диаметр проволоки	LGS150G	LGS250G LG-P250G	LGS240G	LGS360G LG-P360G	LGP420G	LGS505W LGP550W	LGP S2FW	PP405WC	
	Нерж.сталь	KP10410-length	-	0.8-1.2	-	-	-	-	-	●	-	-	
		KP10411-length (*)	-	0.8-1.6	-	-	-	-	-	○	-	○	
		KP10413-length	синий	0.6-1.0	●	○	○	-	-	-	-	-	-
		KP10414-length	красный	0.8-1.2	○	●	●	●	○	-	-	-	-
		KP10415-length	желтый	1.2-1.6	-	-	-	○	●	-	-	-	-
	Алюминий, CuSi	KP10422-length	синий	0.8-1.0	○	○	○	-	-	-	-	-	
		KP10418-length	красный	0.8-1.2	○	○	○	○	○	○	-	-	
		KP10420-length	желтый	1.2-1.6	-	-	-	○	○	○	-	-	
		KP10430-length (***)	черный	1.0-1.6	-	-	-	-	-	-	-	●	
		KP10419-length	красный	0.8-1.2	○	○	○	○	○	○	-	-	
		KP10421-length	желтый	1.2-1.6	-	-	-	-	○	-	-	-	
		KP10425-length (**)	черный	1.0-1.2	-	-	-	-	-	-	-	●	
		KP10426-length	черный	1.4-1.6	-	-	-	-	○	-	○	-	

Доступны длиной in 3M-4M-5M lengths

(*) Доступно также длиной 8M
 (**) Доступно длиной только 4M
 (***) Доступно длиной только 8M

● Стандартно
 ○ Опционально

LC25, LC65 & LC105 (hand) / 65 M & 105M (machine)



- Горелка LC25 HAND 3M PTH-C25A-SL-3MR
- Горелка LC65 HAND 75M PTH-061A-CX-7M5A
- Горелка LC65 HAND 15M PTH-061A-CX-15MA
- Горелка LC65M MACHINE 75M PTM-061A-CX-7M5A
- Горелка LC65M MACHINE 15M PTM-061A-CX-15MA
- Горелка LC105 HAND 75M PTH-101A-CX-7M5A
- Горелка LC105 HAND 15M PTH-101A-CX-15MA
- Горелка LC105M MACHINE 75M PTM-101A-CX-7M5A
- Горелка LC105M MACHINE 15M PTM-101A-CX-15MA



Горелка	Охлаждение	Скорость подачи	Рабочий цикл @ 60% (10 min 40C)	Толщина (mm)
LC25 (hand)	Воздушное	min. 96 l/min @ 5.0 bar	25A	10 mm 12 mm
LC 105 (hand)	Воздушное	min. 280 l/min @ 5.5 bar	100A	40 mm
LC 105M (machine)				45 mm
LC 65 (hand)	Воздушное	min. 130 l/min @ 5.0 bar	60A	25 mm
LC 65M (machine)				30 mm

Насадка для резки для LC25/65/105

W0300699A



Детали для плазменной резки

Удлиненные детали для LC65/105

Электроды, наконечники и колпачки, специально предназначенные для резки в узких местах горелками LC65 и LC105.



LC65

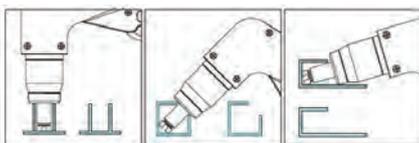
- Удлин. предопр. колпачок
- Удлиненная форсунка 40A
- Удлиненная форсунка 60A
- Удлиненный электрод
- W03X0893-53A

- W03X0893-21A
- W03X0893-40A
- W03X0893-54A

LC105

- Удлин. предопр. колпачок
- Удлиненная форсунка 40A
- Удлиненная форсунка 60A
- Удлиненная форсунка 80A
- Удлиненная форсунка 100A
- Удлиненный электрод
- W03X0893-57A

- W03X0893-74A
- W03X0893-58A
- W03X0893-59A
- W03X0893-72A
- W03X0893-73A



LAF1250 Air Filter

Сверхтонкий фильтр для сжатого воздуха. Предотвращает попадание в воздушный компрессор частиц влаги, масел и аэрозолей, тем самым обеспечивая чистоту воздуха в помещении.

- Улучшает качество реза
- Увеличивает срок службы изнашивающихся деталей
- Увеличивает срок службы горелки
- Совместим с любыми системами и горелками плазменной резки
- Простая смена картриджа фильтра
- Также может использоваться в других устройствах (для окраски пульверизацией, в пневматических инструментах и т. п.)

ОПИСАНИЕ	ЗНАЧЕНИЕ
Степень очистки:	0.25 микрон
Макс. рабочее давление:	8.5 атм
Макс. скорость потока / 80%:	1250 л/мин.
Рабочая температура:	-10/+60°C
Соединения:	1/4 gas (18 NPT)
Размер:	Ø132 x 200 мм
Вес:	1.58 кг

ВОЗДУШНЫЙ ФИЛЬТР LAF1250

W88X1456A

КАРТРИДЖ ДЛЯ ФИЛЬТРА

W8800117R





МАСКИ VIKING

Управление затемнением, чувствительностью и задержкой
Легкий вес

Оптическая технология

Новый взгляд на качество и производительность.

ВЗГЛЯНИТЕ НА СВАРКУ ПО-НОВОМУ

Если вам важно повысить качество и производительность сварочных работ, обратите внимание на оптику масок. Если сварщику плохо видно рабочее изделие, он не сможет достаточно хорошо выполнить свою задачу. Применение технологии 4СТМ позволило нам разработать оптический фильтр с более четким и качественным изображением сварочной ванны, чем когда-либо до этого.

Оптическая технология 4СТМ позволила сварочным маскам VIKING® серий 1840, 2450 и 3350 улучшить обзор и снизить нагрузку на глаза за счет менее интенсивного зеленого оттенка фильтра.

Технология 4СТМ идеально подходит для тех отраслей, где регулярно используется сразу несколько процессов сварки: РДС, MIG, TIG.

Это относится к промышленному производству, автопромышленности, изготовлению металлоизделий и многим другим сферам. Какая бы задача перед вами ни стояла, технология 4СТМ позволит по-новому взглянуть на качество и производительность сварки



Новое видение сварки

Больше деталей, меньше цвета

Хороший обзор стал еще лучше. Использование технологии 4СТМ вместе с масками серий 1840, 2450 и 3350 позволило обеспечить оптическую прозрачность класса 1-1-1-1 и улучшить видимость за счет снижения интенсивности зеленого оттенка фильтра.

Широкий угол обзора

Технология 4СТМ позволяет видеть не только лучше, но и больше. Широкий угол обзора позволяет видеть большой участок рабочей поверхности, благодаря чему вы можете лучше контролировать ход сварки и тем самым повысить качество работы.

Низкая нагрузка на глаза

Хороший обзор и низкая нагрузка на глаза означают более комфортную сварку. В сочетании с хорошей видимостью сварочной ванны это позволит значительно улучшить качество сварки.



Качество изображения старого фильтра 1/1/1/2

Качество изображения нового фильтра 4СТМ 1/1/1/1

4СТМ Технология

1. Прозрачность (Clarity) – рейтинг оптической прозрачности 1/1/1/1
2. Цвет (Colour) – более естественная цветовая гамма
3. Карат (Carat) – легкий самозатемняющийся фильтр
4. Острота (Cut) – равномерное затемнение под любым углом обзора

Viking™ – 3350 Series

Новый золотой стандарт сварочных масок

VIKING 3350 - наша топовая модель серии, обеспечивает лучшую оптическую прозрачность, доступную в сварочных масках сегодня и самой большой области просмотра в своем классе. Серия 3350 предлагает головной убор поворота для большего комфорта и оптимальной подгонки.

Особенности

- Идеальная 1/1/1 оптическая оценка ясности (EN379)
- Внешний регулятор для плавной регулировки затемнения в диапазоне 9-13
- Бесступенчатая регулировка чувствительности и степени затемнения
- Режим шлифования
- Смотровое окно 95 x 85мм - самый большой размер в серии
- Большой (133 x 114 мм) размер картриджа
- 4 датчика дуги
- Солнечные ячейки со сменной литевой батареей
- Возможность установки диоптрических линз



VIKING
WELDING HELMETS



lens technology
40™

Процессы

- РДС
- TIG, импульсный TIG
- MIG, импульсный MIG
- Сварка под флюсом
- Стrojка
- Шлифование

Артикулы

- К3034-3-CE Viking™ Helmet 3350 Black
- К3100-3-CE Viking™ Helmet 3350 Motorhead™
- К3101-3-CE Viking™ Helmet 3350 Mojo™



Viking™ – 2450 Series

Идеальный выбор для мастера

VIKING 2450 - последняя эволюция в нашей промежуточной линии масок автоматического затемнения, обеспечивает лучшую оптическую прозрачность. Серия 2450 предлагает улучшенный головной убор для большего удобства и гибкости.

Особенности

- Идеальная 1/1/1 оптическая оценка ясности (EN379)
- Внешний регулятор для плавной регулировки затемнения в диапазоне 9-13
- Бесступенчатая регулировка чувствительности и степени затемнения
- Режим шлифования
- Смотровое окно 97 x 62 мм
- Большой (133 x 114 мм) размер картриджа
- 4 датчика дуги
- Солнечные ячейки со сменной литевой батареей
- Возможность установки диоптрических линз



VIKING
WELDING HELMETS



lens technology
40™

Процессы

- РДС
- TIG, импульсный TIG
- MIG, импульсный MIG
- Сварка под флюсом
- Стrojка
- Шлифование

Артикулы

- К3028-3-CE Viking™ Helmet 2450 Black
- К3035-3-CE Viking™ Helmet 1840 Street Rod™



Viking™ – 1840 Series

Улучшенная оптическая прозрачность

VIKING 1840 предлагает возможности работы с лучшей оптической прозрачностью, доступной в сварочных масках на сегодняшний день. Внешние элементы управления позволяют быстро и легко изменять оттенок. Серия 1840 предлагает улучшенный головной убор для большего комфорта и оптимальное прилегание.

Особенности

- Идеальная 1/1/1 оптическая оценка ясности (EN379)
- Внешний регулятор для плавной регулировки затемнения в диапазоне 9-13
- Бесступенчатая регулировка чувствительности и степени затемнения
- Режим шлифования
- Окно 96 x 47 мм
- Компактный DIN 110 x 90 мм размер картриджа
- 2 датчика дуги
- Солнечные ячейки со сменной литевой батареей
- Возможность установки диоптрических линз



VIKING
WELDING HELMETS



lens technology
40™

Процессы

- РДС
- TIG, импульсный TIG
- MIG, импульсный MIG
- Сварка под флюсом
- Стrojка
- Шлифование

Артикулы

- К3023-3-CE Viking™ Helmet 1840 Black
- К3024-3-CE Viking™ Helmet 1840 Tribal™



Viking™ – 1740 Series

Идеальный выбор: отличный вариант по приемлемой цене

Широкий функционал. Доступен в глянцевой черной отделке
Украсьте свой шлем, чтобы отразить свой собственный стиль.

Features

- 1/1/2 оптический класс (EN379)
- Внешний регулятор для плавной регулировки затемнения в диапазоне 9-13
- Бесступенчатая регулировка чувствительности и степени затемнения
- Режим шлифования
- Размер смотрового окна 96 x 42,5 мм
- Компактный DIN5 110 x 90 мм
- размер картриджа
- 2 дуговых сенсора
- Панели с питанием от батарей типа ААА
- Возможность установки диоптрических линз
- Дролнительно прилагаются крышки для линз
- Набор наклеек для создания собственного стиля



VIKING
WELDING HELMETS



Процессы

- РДС
- TIG, импульсный TIG
- MIG, импульсный MIG
- Сварка под флюсом
- Стrojка
- Шлифование

Артикулы

- K3282-1-CE Viking™ Helmet 1740 Black



Linc Screen II

Легкий и умный

Сварочная маска с автозатемнением Linc Screen® II призвана объединить безопасность с множеством функций, идеально подходит для РДС, TIG, MIG сварки, а также плазменной резки. Панель управления, расположенная на внешней стороне шлема, позволяет легко регулировать затемнение от 9 до 13 DIN. Оснащен двумя независимыми датчиками дуги. Солнечные батареи - не требуют использования батареек. Идеально подходит для общего применения.

Преимущества

- 1/1/2 оптический класс (EN379)
- Внешний регулятор для плавной регулировки затемнения в диапазоне 9-13
- Смотровое окно 97 x 44 мм
- 2 датчика дуги
- Питание от солнечной панели, не требуются батареи.
- Легкий вес - всего 496 грамм.
- Удобный дизайн



Linc Screen



Процессы

- РДС
- TIG>10A
- MIG
- Сварка под флюсом
- Стrojка

Артикул

- K2953-1-CE Linc Screen II



Взгляните на сварку по-новому

4C™
ТЕХНОЛОГИЯ



	Linc Screen II	Серия 1740	Серия 1840	Серия 2450	Серия 3350
Скорость затемнения (сек)	1/10 000	1/25 000	1/25 000	1/25 000	1/25 000
Диапазон затемнения / управление	9-13, внешнее	9-13, внутреннее	9-13, внешнее	5-13, внутреннее	5-13, внутреннее
Возможность установки увеличивающих линз	-	Да	Да	Да	Да
Затемнение в режиме шлифовки / управление	-	DIN4 / внутреннее	DIN4 / внешнее	DIN3.5 / внутреннее	DIN3.5 / внутреннее
Управление светочувствительностью	-	Плавное	Плавное	Плавное	Плавное
Задержка перехода в незатемненное состояние	0,70; фиксированная	0.1±1; свободно регулируется	0.1±1 свободно регулируется	0.1±1 свободно регулируется	0.1±1 свободно регулируется
Число датчиков дуги	2	2	2	4	4
Уровень чувствительности	> 10A AC/DC	> 5A AC/DC	≥ 2A AC/DC	≥ 2 AC/DC	≥ 2A AC/DC
Размер картриджа (мм)	110x90	110x90	110x90	114x133	114x133
Смотровое окно (мм)	97x44	96 x 42.5	96x47	97x62	95x85
Диапазон температур	Эксплуатация: -5°C + 55°C Хранение: -20°C - +70°C	Эксплуатация: -10°C - +55°C Хранение: -20°C - +70°C			
Вес (гр.)	496	528	532	595	595
Оптический рейтинг	1/2/1/2	1/1/1/2	1/1/1/1	1/1/1/1	1/1/1/1
Оголовье	Стандартное LS	Стандартное Viking	Шарнирное	Шарнирное	Шарнирное
Тип батареи	Питание от солнечной панели, без батареи	2x щелочные AAA	1x CR 2450	2x CR 2450	1x CR 2450



Linc Screen II
K2953-1-CE



Black
K3282-1-CE



Black
K3023-3-CE



Black
K3028-3-CE



Black
K3034-3-CE



Tribal
K3024-3-CE



Street Rod®
K3035-3-CE



Motorhead®
K3100-3-CE



Mojo®
K3101-3-CE



Обычный размер
96 x 47 mm



Увеличенный размер
97 x 62 mm



Максимальный размер
95 x 85 mm

СМОТРОВОЕ ОКНО

Запасные части

Артикул	Описание	Размер	Кол-во	Linc Screen II	1740 Series	1840 Series	2450 Series	3350 Series
KP3046-100	CHEATER LENS 1.00 MAG	51 x 108 mm FRAME, 1.0 MAG	1		■	■	■	■
KP3046-125	CHEATER LENS 1.25 MAG	51 x 108 mm FRAME, 1.25 MAG	1		■	■	■	■
KP3046-150	CHEATER LENS 1.50 MAG	51 x 108 mm FRAME, 1.5 MAG	1		■	■	■	■
KP3046-175	CHEATER LENS 1.75 MAG	51 x 108 mm FRAME, 1.75 MAG	1		■	■	■	■
KP3046-200	CHEATER LENS 2.00 MAG	51 x 108 mm FRAME, 2.0 MAG	1		■	■	■	■
KP3046-225	CHEATER LENS 2.25 MAG	51 x 108 mm FRAME, 2.25 MAG	1		■	■	■	■
KP3046-250	CHEATER LENS 2.50 MAG	51 x 108 mm FRAME, 2.5 MAG	1		■	■	■	■
KP3043-1	1740 1840 OUTSIDE CLEAR COVER LENS	114 x 100 x 1.5 mm	5		■	■		
KP3283-1	1740 INSIDE CLEAR LENS	95.9 x 47.2 x 1.0 mm	5		■			
KP2897-1	1840 INSIDE CLEAR COVER LENS	96 x 51.6 x 1.0 mm	5			■		
KP2898-1	2450 3350 OUTSIDE CLEAR COVER LENS	114 x 133 x 1.0 mm	5				■	■
KP2931-1	2450 INSIDE CLEAR COVER LENS	98.5 x 66.5 x 1.0 mm	5				■	
KP3044-1	3350 INSIDE CLEAR COVER LENS	94.7 x 89.7 x 1.0 mm	5					■
KP3323-1-CE	LS2 COVER LENS REPLACEMENT KIT (2 OUTSIDE 2 INSIDE)	N/A	2 + 2	■				
KP2930-1	SWEATBAND	N/A	2		■	■	■	■
KP3324-1-SB	SWEATBAND	N/A	1	■				
KP3284-1	1740 ADF CARTRIDGE	DINS 110 X 90 mm	1		■			
KP2853-3	1840 ADF CARTRIDGE	DINS 110 X 90 mm	1			■		
KP2932-3	2450 ADF CARTRIDGE	114 X 133mm	1				■	
KP3045-3	3350 ADF CARTRIDGE	114 X 133mm	1					■
S27978-55	ADF HOLDER	N/A	1		■	■		
S27978-33	ADF HOLDER	N/A	1				■	■
S27978-54	BLACK REPLACEMENT SHELL	N/A	1			■		
KP3282-SH	BLACK REPLACEMENT SHELL	N/A	1		■			
S27978-31	BLACK REPLACEMENT SHELL	N/A	1				■	■
KP3324-1-CE	HEADGEAR REPLACEMENT	N/A	1	■				
KP2929-1	HEADGEAR REPLACEMENT	N/A	1		■			
KP3908-1	HEADGEAR REPLACEMENT (PIVOT TYPE)	N/A	1		■	■	■	■
S27978-58	OUTSIDE COVER LENS SEAL	N/A	1		■	■		
S27978-32	OUTSIDE COVER LENS SEAL	N/A	1				■	■



СВАРОЧНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

Lincoln Electric предлагает средства индивидуальной защиты одежды, включая сварочные шлемы, перчатки, куртки.

Широкий выбор позволит подобрать необходимые аксессуары как любителям, так и профессиональным сварщикам.



КОЖАНЫЕ ПЕРЧАТКИ STEELWORKER®

Сварочные перчатки из жаро- и теплостойкой кожи. Долгий срок службы благодаря кевларовым швам.
Соответствуют стандарту EN12477.

Универсальный размер
Арт. номер 2105730

Hand Sizing for Gloves	Размер	Ширина ладони (см)	Величина
	S	7	190
	M	8	216
	L	9	229
	XL	9	241



СТАНДАРТНЫЕ ПЕРЧАТКИ ДЛЯ РУЧНОЙ И MIG-СВАРКИ

Перчатки из жаро- и огнестойкой воловьей кожи для любых видов сварки. Внутреннее хлопковое потовпитывающее покрытие гарантирует комфорт и дополнительную защиту от жара. Большой срок службы благодаря кевларовым волокнам, фальцевым швам и дополнительным накладкам в быстроизнашивающихся местах.

Отвечают стандарту EN12477.

Универсальный размер

Арт. номер: K2979-ALL-CE



УПРОЧНЕННЫЕ КОЖАНЫЕ ПЕРЧАТКИ ДЛЯ РУЧНОЙ И MIG-СВАРКИ

Гибкая и прочная воловья кожа обеспечивает максимальный комфорт. Гладкая мягкая подкладка делает работу более удобной. Двойная подкладка в быстроизнашивающихся местах увеличивает срок службы перчаток. Кевларовые волокна обеспечивают жаростойкость и повышенную прочность швов. Защита запястий от брызг благодаря большой глине перчаток.

Отвечают стандарту EN12477.

Размеры: M, L, XL

Арт. номера: K2980-M-CE, K2980-L-CE, K2980-XL-CE



КОЖАНЫЕ ПЕРЧАТКИ ДЛЯ АРГОНОДУГОВОЙ СВАРКИ

Мягкая кожа из козьей шкуры обеспечивает удобство, прочность и чувствительность, необходимые для точной аргонодуговой сварки. Дизайн с эргономичным расположением большого пальца, фальцевые швы и кевларовые волокна обеспечат долгий срок службы перчаток.

Отвечают стандарту EN12477.

Размеры: M, L, XL



КОЖАНЫЕ ПЕРЧАТКИ STEELWORKER®

Предназначены для строительных и мелких сварочных работ. Воловья кожа обеспечивает необходимую форму и гибкость, в то время как козья кожа позволяет перчаткам «дышать». Удобная подкладка на ладони и застегивающееся на липучке эластичное запястье для комфортной работы.

Отвечают стандарту EN388.

Размеры: S, M, L, XL,

Арт. номера: K2977-S-CE, K2977-M-CE, K2977-L-CE, K2977-XL-CE



КОЖАНАЯ КУРТКА SHADOW™ С РУКАВАМИ

Модель с кожаными рукавами и хлопковой основой с огнестойкой пропиткой для комфортной ручной или MIG-сварки. Защитный воротник на липучках. Передняя накладка на кнопках с дополнительным отворотом для защиты от брызг.
Отвечает стандарту EN11611.



Информация для заказа			
Арт. номер / Размер	Обхват груди (см)	Длина рукавов (см)	Длина туловища (см)
K2987-M-CE	113	79	76
K2987-L-CE	123	81	81
K2987-XL-CE	133	84	86
K2987-2XL-CE	144	86	91
K2987-3XL-CE	154	89	96

УПРОЧНЕННАЯ КОЖАНАЯ КУРТКА ДЛЯ СВАРКИ

Волосья кожа в области груди и рукавов обеспечивает надежную защиту при ручной сварке, а подкладка с огнестойкой пропиткой сохраняет комфортную температуру. В качестве дополнительной меры безопасности служат воротник на липучках и передник с защитной подкладкой с креплением на кнопках. Внутренний карман.
Отвечает стандарту EN11611.



Информация для заказа			
Арт. номер / размер	Обхват груди (см)	Длина рукавов (см)	Длина туловища (см)
K2989-M-CE	113	79	76
K2989-L-CE	123	81	81
K2989-XL-CE	133	84	86
K2989-2XL-CE	144	86	91
K2989-3XL-CE	154	89	96

КУРТКА С КОЖАНЫМИ РУКАВАМИ

Рукава из волосьей кожи обеспечивают защиту от брызг и долгий срок службы, в то время как огнестойкий материал в области груди и спины весом всего 255 грамм сохранит комфортную температуру. Базовая модель куртки с внутренним карманом и регулируемыми по длине рукавами на кнопках.
Соответствует стандарту EN11611.



Информация для заказа /			
Арт. номер / размер	Обхват груди (см)	Длина рукавов (см)	Длина туловища (см)
K3106-M-CE	113	79	76
K3106-L-CE	123	81	81
K3106-XL-CE	133	84	86
K3106-2XL-CE	144	86	91
K3106-3XL-CE	154	89	96

КУРТКА ИЗ ОГНЕСТОЙКОЙ ТКАНИ

Полное покрытие огнестойкими веществами обеспечивает надежную защиту при мелких сварочных работах. Внутренний карман для хранения личных вещей.
Допускается к машинной стирке.
Отвечает стандарту EN11611.



Информация о заказе			
Арт. номер / размер	Обхват груди (см)	Длина рукавов (см)	Длина туловища (см)
K2985-M-CE	113	79	76
K2985-L-CE	123	81	81
K2985-XL-CE	133	84	86
K2985-2XL-CE	144	86	91
K2985-3XL-CE	154	89	96



ОГНЕСТОЙКИЙ ХАЛАТ ДЛЯ СВАРОЧНОЙ ЛАБОРАТОРИИ

Для инструкторов, контролеров и сварщиков-любителей. Халат из огнестойкого материала черного цвета весом 255 гр. длиной до колен обеспечивает необходимую защиту при непродолжительной сварке. Два набедренных и один нагрудный карман для хранения мела, маркеров и других предметов. Отвечает стандарту EN11611.



Информация для заказа			
Арт. номер / размер	Обхват груди (см)	Длина рукавов (см)	Длина туловища (см)
К3112-M-CE	113	79	114
К3112-L-CE	123	81	114
К3112-XL-CE	133	84	114

ЧЕРНАЯ ОГНЕСТОЙКАЯ

Черная рубашка черного цвета весом 255 гр. из огнестойкого материала. Имеет два нагрудных кармана с клапанами и крепление для ручки.



Информация о заказе			
Арт. номер / размер	Обхват груди (см)	Длина рукавов (см)	Длина туловища (см)
К3113-M-CE	102-107	79	81
К3113-L-CE	112-117	81	84
К3113-XL-CE	122-127	84	86
К3113-2XL-CE	132-137	86	89
К3113-3XL-CE	142-147	89	91

КОЖАНЫЙ СВАРОЧНЫЙ ФАРТУК

Пристегивается к сварочной куртке при необходимости в дополнительной защите или для сварки в обычной одежде. Фартук изготовлен из воловьей кожи. Система ремней позволяет регулировать его по высоте и любым другим параметрам. Отвечает стандарту EN11611.



Универсальный размер.
Арт. номер: К3110-ALL-CE

ОГНЕСТОЙКИЕ СВАРОЧНЫЕ РУКАВА

Пристегивающиеся сварочные рукава для дополнительной защиты от брызг и жара. Полное покрытие огнестойкими веществами с кожаными вставками в местах повышенного износа. Эластичные манжеты для защиты от брызг и фиксации рукавов. Отвечает стандарту EN11611.



Длина рукавов: 53 см
Арт. номер: К3111-ALL-CE

ОГНЕСТОЙКИЕ БАНДАНЫ И ШАПКИ

Покажите, что Вы – часть Lincoln Electric! Эта бандана весом 255 гр. из огнестойкого материала имеет ячеистую подкладку для быстрого испарения пота. Допускается к машинной стирке.

Отвечает стандарту EN11611.

Универсальный размер.
Арт. номер: К2993-ALL-CE



Фирменная огнестойкая шапка Lincoln Electric для защиты головы. Допускается к машинной стирке. Отвечает стандарту EN11611.

Универсальный размер.
Арт. номер: К2994-ALL-CE



КОЖАНЫЕ И ОГНЕСТОЙКИЕ БРЮКИ



Информация о заказе	
Арт. номер /	Длина (см)
KP10571-M	133
KP10571-L	138
KP10571-XL	144
KP10571-2XL	144
KP10571-3XL	148

Кожаные брюки для промышленной сварки. Изготовлены из воловьей кожи, имеют металлические кнопки с электроизолирующей и огнестойкие хлопковые вставки.

Информация о заказе	
Арт. номер / размер	Длина (см)
KP10570-M	113
KP10570-L	116
KP10570-XL	118
KP10570-2XL	123
KP10570-3XL	126

Огнестойкие брюки. Практичные и удобные хлопковые брюки с огнестойкой пропиткой. Дополнительная защита колен.

Отвечают стандарту EN1611

КОСТЮМ СВАРЩИКА



Комфортный костюм из 100% хлопка плотностью 360 гр./м² с огнестойкой пропиткой. Возможность машинной стирки.

Отвечает стандарту EN1611.

Информация о заказе		
Арт. номер / размер	Обхват груди (см)	Рост (см)
K10515-S	86-84	166-172
K10515-M	95-102	173-178
K10515-L	106-110	179-184
K10515-XL	111-118	185-188
K10515-2XL	119-126	189-192
K10515-3XL	127-134	193-196

СВАРОЧНЫЙ КОМПЛЕКТ READY-PAK®

Все необходимое для начинающего сварщика

Прочная сумка со всеми необходимыми принадлежностями для начинающего или непрофессионального сварщика. Соответствует стандартам EN1611, EN379, EN388, EN12477.

- Промышленная сумка Lincoln®
- Самозатемняющаяся маска VIKING™ серии 1840 черного цвета
- Огнестойкая сварочная куртка (K3105)
- Стандартные перчатки для ручной и MIG-сварки
- Кожаные перчатки Steelworker®
- Огнестойкая бангана

- Промышленная сумка Lincoln®
- Самозатемняющаяся маска VIKING™ серии 1840 черного цвета
- Огнестойкий костюм сварщика (K10515)
- Стандартные перчатки для ручной и MIG-сварки
- Кожаные перчатки Steelworker®
- Огнестойкая бангана



Показан комплект K3105

Артикульные номера:

- K3105-M-CE Стандартный набор READY-PAK® – размер M
- K3105-L-CE Стандартный набор READY-PAK® – размер L
- K3105-XL-CE Стандартный набор READY-PAK® – размер XL
- K3105-2XL-CE Стандартный набор READY-PAK® – размер 2XL

Артикульные номера:

- K10516-M Улучшенный набор READY-PAK® – размер M
- K10516-L Улучшенный набор READY-PAK® – размер L
- K10516-XL Улучшенный набор READY-PAK® – размер XL
- K10516-2XL Улучшенный набор READY-PAK® – размер 2XL



АКСЕССУАРЫ

Стационарные печи Hydroguard™

Абсолютная защита от влаги

Электродные печи HydroGuard™ помогают предотвратить поглощение чрезмерного количества влаги электродами – ведь этот фактор чаще всего вызывает образование трещин и пористости.

Стационарная модель вмещает до 159 кг штучных электродов длиной до 450 мм. Обычно такого количества хватает сразу на несколько сварщиков.

Преимущества

- Равномерно распределяет жар по всему объему камеры и направляет влагу к выходному отверстию Г верхней части дверцы.
- Регулировка температуры в диапазоне 38-288°C. Индикатор контрольного механизма информирует о текущем режиме работы. Ради большей безопасности органы управления притоплены в корпус устройства.
- Съемные полки позволяют использовать печь для предварительного или послесварочного нагрева рабочих изделий.
- Возможность регулировки содержания влаги внутри камеры.
- На горизонтальной верхней поверхности устройства можно делать записи или хранить документы и необходимые инструменты
- Способен вести записи температуры и продолжительности обработки, если это необходимо по требованиям того или иного кодекса.



Съемные полки позволяют использовать печь для предварительного или послесварочного нагрева рабочих изделий.



Отверстие для выпуска влаги регулируемого размера позволяет контролировать содержание влаги внутри камеры.



Регулируемый термостат - диапазон 38-288°C; - индикация работы нагревательного элемента; - притопленные в корпус элементы управления.



На горизонтальной верхней поверхности устройства можно делать записи или хранить документы.

Аксессуары

- K3148-1 Термометр – позволяет снимать температурные показания в диапазоне 38-260°C. Сертифицированная точность +/- 12°C
- K3166-1 Контейнер для электродов™ Для хранения и транспортировки до 4,5 кг штучных электродов длиной до 36 см. Имеет водонепроницаемую прорезиненную крышку.
- K3167-1 Ремень для контейнера Hydroguard™



Термометр



Контейнер для электродов Hydroguard™



Ремень для контейнеров Hydroguard™

Технические характеристики

Наименование	Арт. номер	Сеть питания (50-60 Гц)	Вместимость	Размер камеры	Изоляция	Диапазон температур	Нагревательный элемент	Габаритные размеры ВхШхГ (мм)	Вес нетто (кг)
Электродная печь HydroGuard™ Bench 350	K2942-1	115/120/1/50/60	159 кг электродов длиной до 450 мм	Диам./глубина 457 x 483 мм	5 см стекло-волокно	38-288°C Управление термостатом со световым индикатором +/- 12°C	Два элемента 1000 Вт всего	749 x 572 x 572	41
	K2942-2*	240/480/1/50/60							

* Модель K2942-2 240/480В поставляется без вилки



Портативные печи Hydroguard™

Абсолютная защита от влаги для высокого качества сварки

Портативные электродные печи HydroGuard™ от компании Lincoln Electric помогут предотвратить поглощение чрезмерного количества влаги электродами – ведь этот фактор чаще всего вызывает образование трещин и пористости.

Защитите свои электроды и избавьтесь от влаги – от этого зависит качество сварки.

Преимущества

- Простота транспортировки на место работ.
- Легкое извлечение электродов.
- Предустановленная температура 149°C.
- Визуальная индикация работы устройства.
- Съёмная цельная ручка для переноски
- Эффективное сохранение тепла
- Износостойкое покрытие.
- Прочный стальной корпус.



Аксессуары

- K3166-1 Контейнер для электродов Hydroguard™ для хранения и транспортировки до 4,5 кг электродов длиной до 36 см. Имеет водонепроницаемую резиновую крышку.
- K3167-1 Ремень для контейнера Hydroguard™



Контейнер для электродов Hydroguard™



Ремень для контейнера Hydroguard™

Технические характеристики

Наименование	Арт. номер	Сеть питания (50-60 Гц)	Емкость	Размер камеры	Изоляция	Диапазон температуры	Нагрев. элемент	Габаритные размеры ВхШхГ (мм)	Вес нетто (кг)
Портативная электродная печь HydroGuard™	K2939-1	115/120/1/50/60	4,5 кг электроды длиной до 450 мм	Диам. / Глубина 73 x 50 см	3,8 см стекло-волокно	Предустановленная, 149°С Минимальная температура окружающего воздуха для поддержания постоянной температуры в камере 120°С составляет 0°С	Проволочная обмотка, 75 Вт	518 x 386 x 630	4,8
	K2939-2	230/1/50/60							



GC1 150 / 200 / 300 / 600



GC1 150



GC1 200



GC1 300



GC1 600

Зажим	Арт. номер	Пост. т. при 35%	Пост. т. при 60%	Сечение кабеля (мм ²)	Вес (гр.)	Стандарт
GC1-150	KP10580-1	150	100	10-16	180	EN60974-13
GC1-200	KP10580-2	200	150	16-25	190	
GC1-300	KP10580-3	300	250	35-50	205	
GC1-600	KP10580-4	600	500	95-120	430	

GC2 250 / 350 / 600



GC2 250



GC2 350



GC2 600

Зажим	Арт. номер	Пост. т. при 35%	Пост. т. при 60%	Сечение кабеля (мм ²)	Вес (гр.)	Стандарт
GC2-250	KP10580-5	250	150	16-25	190	EN60974-13
GC2-350	KP10580-6	350	250	35-50	205	
GC2-600	KP10580-7	600	500	95-120	430	

GC3 200 / 300 / 500



GC3 200



GC3 300



GC3 500

Зажим	Арт. номер	Пост. т. при 35%	Пост. т. при 60%	Сечение кабеля (мм ²)	Вес (гр.)	Стандарт
GC3-200	KP10580-8	200	150	16-25	190	EN60974-13
GC3-300	KP10580-9	300	250	35-50	205	
GC3-500	KP10580-10	500	350	70-95	270	

GC4 600 – GC5 600 / 800 / 600R



GC4 600



GC5 600



GC5 800



GC5 600R

Зажим	Арт. номер	Пост. т. при 35%	Пост. т. при 60%	Сечение кабеля (мм ²)	Вес (гр.)	Стандарт
GC4-600	KP10580-11	600	500	95-120	430	EN60974-13
GC5-600	KP10580-12	600	500	95-120	430	
GC5-800	KP10580-13	800	600	120-150	500	

GC6 600RM



GC6 600RM

GC7 400M / 600M



GC7 400M



GC7 600M

Зажим	Арт. номер	Пост. м. / 35%	Пост. м. / 60%	Сечение кабеля (мм ²)	Вес (гр.)	Стандарт
GC6-600RM	KP10585-1	600	500	95-120	925	EN60974-13

Зажим	Арт. номер	Пост. м. / 35%	Пост. м. / 60%	Сечение кабеля (мм ²)	Вес (гр.)	Стандарт
GC7-400M (магнитный)	KP10586-1	400	300	70-95	755	EN60974-13
GC7-600M (магнитный)	KP10586-2	600	500	95-120	1690	

EH1 300 / 500 – EH2 300 / 500



EH1 300



EH1 500



EH2 300



EH2 500

Электрогодержатель	Арт. номер	Пост. м. / 35%	Пост. м. / 60%	Макс. диаметр электрода	Сечение кабеля (мм ²)	Вес (гр.)	Стандарт
EH1-300	KP10575-1	300	200	4-6.3	50-70	470	EN60974-11
EH1-500	KP10575-2	500	400	6.3-10	95-120	600	
EH2-300	KP10576-1	300	200	4-6.3	50-70	430	
EH2-500	KP10576-2	500	400	6.3-10	95-120	580	

EH3 200 / 300 / 400



EH3 200



EH3 300



EH3 400

Электрогодержатель	Арт. номер	Пост. м. / 35%	Пост. м. / 60%	Макс. диаметр электрода	Сечение кабеля (мм ²)	Вес (гр.)	Стандарт
EH3-200	KP10577-1	200	150	4-6.3	50-70	350	EN60974-11
EH3-300	KP10577-2	300	200	4-6.3	50-70	400	
EH3-400	KP10577-3	400	250	4-6.3	50-70	450	

EH4 300



EH4 300

Электрогодержатель	Арт. номер	Пост. м. / 35%	Пост. м. / 60%	Макс. диаметр электрода	Сечение кабеля (мм ²)	Вес (гр.)	Стандарт
EH4-300	KP10579-1	300	250	4-6.3	50-70	495	EN60974-11



Рекоменд. сила тока (А)	Сечение кабеля (мм ²)	Длина кабеля (м)	Электроог-держатель	Зажим	Арт. номер
100					
120					
140					
140					
200					
200					
200					
200					
250					
250					
300					
300					
300					
400					
400					
400					
400					
600					
600					
600					



Хим. составы

Linc Spray Eco

СПРЕЙ ДЛЯ СНИЖЕНИЯ РАЗБРЫЗГИВАНИЯ

Спрей для снижения разбрызгивания со специальной формулой, предотвращающей прилипание капель расплавленного металла на рабочее изделие или форсунку горелки.

Экологически чистый
Не содержит фреона
На основе воды

ПРАКТИЧНОСТЬ

- Не требует предварительной подготовки
- Не требует удаления кремния (при этом имея такую же эффективность, как и спрей с содержанием кремния)
- Не требует предварительной чистки

БЕЗОПАСНОСТЬ

- Не воспламеняется
- Не содержит хлора
- Не токсичен, безвреден, не вызывает раздражения
- Не требует предварительной чистки



Linc Spray Eco

Спрей для снижения разбрызгивания – для Восточной Европы

Арт. номер: KP10565-E

- Упаковка: баллончик 400 мл
- 12 баллончиков в коробке

Охл. жидкость Acorox

ОХЛ. ЖИДКОСТЬ ACOROX

Специальная антикоррозионная жидкость для охлаждения сварочных систем.

ОСОБЕННОСТИ

- Эффективен при температуре до -26°C
- Не требует растворения

Арт. номер: K10420-1

- Упаковка: канистра 5 литров
- 2 канистры в коробке



ЩЕТКИ

Сварочная металлическая щетка из нержавеющей стали

3 x 7 рядов
Арт. номер: КН580

Особенности

- Удобная форма в виде зубной щетки
- Для легкой очистки нерж. стали
- Подходит для чистки в ограниченном пространстве или труднодоступных местах.
- Длина: 20 см
- Размеры щетки: 8x40 мм

Процесс: сварка нержавеющей стали

Сварочная металлическая щетка из нержавеющей стали

2 x 9 рядов
Арт. номер: КН581

Особенности

- Удобная изогнутая рукоятка
- Для легкой очистки нерж. стали
- Длина: 22 см
- Размеры щетки: 10x66 мм

Процесс: сварка нержавеющей стали и титана

Сварочная металлическая щетка из латуни

3 x 7 рядов
Арт. номер: КН582

Особенности

- Компактная форма в виде зубной щетки
- Легкая очистка алюминия
- Подходит для чистки в ограниченном пространстве и труднодоступных местах
- Щетина из латуни хорошо подходит для сварки алюминия
- Длина: 20 см
- Размеры щетки: 8x40 мм

Процесс: сварка алюминия

Сварочная металлическая щетка из латуни

2 x 9 рядов
Арт. номер: КН583

Особенности

- Удобная изогнутая рукоятка
- Легкая очистка алюминия
- Щетина из латуни хорошо подходит для сварки алюминия
- Длина: 22 см
- Размеры щетки: 10x66 мм

Процесс: сварка алюминия

Сварочная металлическая щетка из углеродистой стали

3 x 19 рядов
Арт. номер: КН584

Особенности

- Щетина из закаленной стали
- Эффективная общая очистка
- Длина: 35 см
- Размеры щетки: 18x163 мм

Процесс: сварка углеродистой стали



Сварочная металлическая щетка из углеродистой стали

4 x 16 рядов
Арт. номер: КН585

Особенности

- Щетина из закаленной стали
- Легкое удаление ржавчины, окислы и краски
- Длина: 24 см
- Размеры щетки: 20x125 мм

Процесс: сварка углеродистой стали

Сварочная металлическая щетка из нержавеющей стали

3 x 19 рядов
Арт. номер: КН586

Особенности

- Общего назначения
- Долгий срок службы
- Эффективная очистка поверхности
- Длина: 35 см
- Размеры щетки: 18x163 мм

Процесс: сварка нержавеющей стали и титана

Комплект из трех сварочных щеток

Арт. номер: КН590

Особенности

- Набор компактных щеток
- Легко помещается в сумке
- Хорошо подходит для мелких проектов
- Включает:
 - латунную щетку для чистки алюминия;
 - нержавеющую щетку для чистки нержавеющей стали;
 - нейлоновую щетку для чистки углеродистой стали.
- Длина: 18 см
- Размеры щетки: 10x38 мм

Процесс: сварка углеродистой стали

Молоток для удаления флюса

Арт. номер: КР10587-1

Особенности

- Амортизирующая пружинная рукоятка
- Для удаления флюса и шлака
- Прочная головка из ковanej стали с вертикальным зубилом с одной стороны и конусообразным острием с другой
- Длина: 24 см
- Вес: 315 гр.

Смотровое зеркало

Арт. номер: КР10587-2



Клещи и подставки

Клещи FIX CO2

Размер 1, для газовых форсунок
12-15 мм

Арт. номер: КР10520-1

Размер 2, для газовых форсунок
15-18 мм

Арт. номер: КР10520-2

www.lincolnelectric.ru



Подставка для MIG-горелок

Магнитное основание

Арт. номер: КР10521-1

Подставка для TIG-горелок

Магнитное основание

Арт. номер: КР10521-2



Возможность заказа представленного оборудования уточняйте в отделе сопровождения продаж.

Газовые регуляторы



					LE601D-L		LE250L		
					Flowgauge regulator for light duty MIG/TIG application		Flowgauge regulator for all MIG /TIG application		
									
MAX INLET PRESSURE (bar)					230		230		
FLOW (lpm)					0-30		0-30		
SUPPLY PRESSURE GAUGE (bar)					0-315		0-315		
FLOW GAUGE (lpm)					0-30		0-30		
DELIVERY PRESSURE (bar)					-----		-----		
Mainly used in		Cylinder connection thread	Outlet connection	Hose connection	Part Number	Description	Part Number	Description	
RUSSIA	Ar - Ar mix	G3/4"-RH	G1/4"	for 6 mm hose	3100482	LE601D30LARC168	3100415	LE250DB30LARC46	
	CD								

LE250D-F		LE651		LE603		LE711	
Flowmeter regulator for MIG /TIG application, accurate flow measurement		Flowmeter regulator with gas saving feature		Inert gas guard		Flowgauge regulator (electrically heated)	
							
230		300		15		230	
0-30		0-30		-----		0-25	
0-315		0-400		-----		0-315	
0-30		0-30		-----		0-25	
-----		-----		0.6-0.9		-----	
Part Number	Description	Part Number	Description	Part Number	Description	Part Number	Description
3100536	LE250DB30FARC49	3100700	LE65130LARC3586	3001051	LE603Z003	3100630	LE711Z008

LE601D-L

Компактный однокammerный редуктор

Особенности

- максимальное давление на входе 230 атм;
- шкала 50 мм;
- заднее расположение входа



Типовое применение

- MIG/TIG-сварка в легких условиях

LE250L

Газовый редуктор

Особенности

- прочный корпус из ковanej латуни;
- максимальное давление на входе 230 атм;



Типовое применение

- MIG/TIG-сварка в любых условиях

LE250D-F

Газовый редуктор

Особенности

- прочный корпус из ковanej латуни;
- максимальное давление на входе 230 атм;



Типовое применение

- MIG/TIG-сварка в любых условиях

LE711

Редуктор с электроподогревом

Особенности

- прочный корпус из ковanej латуни;
- максимальное давление на входе 230 атм



Типовое применение

- MIG/TIG-сварка в любых условиях

LE651

Двухкамерный редуктор

Особенности

- двухкамерный газовый редуктор;
- прочный корпус из ковanej латуни;
- подача газа из баллона;
- входной фильтр для удаления примесей;
- точный контроль расхода газа;
- прочный и долговечный расходомер из поликарбоната с углом видимости 360°;
- боковое расположение входа;



Типовое применение

- MIG/TIG-сварка в любых условиях

LE603

Газовый клапан

Особенности

- устанавливаются между редуктором и газовым шлангом;
- Газовые клапаны LE603 обеспечивают экономию защитных газов двумя способами:
 - снижая скачок давления газа в момент зажигания дуги. Меньшее давление в газовом шланге приводит к снижению потерь газа
 - обеспечивая равномерную скорость подачи газа
- Обычно во время сварки расходуется больше газа, чем нужно на самом деле. Газовый клапан отрегулирован для минимизации потерь защитного газа.
- Предназначен для устранения скачков давления в начале MIG/MAG и TIG-сварки. Гарантирует равномерную скорость подачи и давление газа, снижает потери на 60% и больше.



Типовое применение

- MIG/TIG-сварка в любых условиях

Линкольн Электрик Россия и СНГ/
ООО "ТД "Межгосметиз"
303031, Россия, Орловская область,
г. Мценск, ул. Советская 98а
+7[48646]3-48-61, 4-08-61, 4-04-75, 3-21-99, 2-65-59
+7[495]660-94-04
E-mail: russia@lincolnelectric.eu



www.lincolnelectric.ru