



ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ СВАРКИ И РЕЗКИ

КАТАЛОГ ПРОДУКЦИИ

www.lincolnelectric.ru

LINCOLN[®]
ELECTRIC
THE WELDING EXPERTS[®]

ТЕСТИРОВАНИЕ КАЧЕСТВА ПРОДУКЦИИ

Lincoln Electric предъявляет строжайшие требования к качеству собственной продукции, которые даже превосходят нормативные требования по стандартам EN.

TRUE HD

HEAVY DUTY TEST

VIBRATION TEST ✓
ENVIRONMENTAL TEST ✓
DIPST TEST ✓
DUST TEST ✓

**LINCOLN
ELECTRIC**



Испытание на влагонепроницаемость (тест IP)



IP 23

Симуляция дождя с применением 70 форсунок. проводится для проверки качества изоляции и влагоустойчивости.



Климатические испытания



EP 98

Диапазон температур от -30°C до +60°C, влажность от 10 до 98%. Симуляция работы с летних и зимних условиях.



Испытание на падения и удары



EN 60974-1
EP 91

Тест на работоспособность аппаратов после падения и сильных ударов.



Испытание на проникновение пыли



EP 98

Химический состав пыли:
5/9 Fe₂O₃, 3/9 FeO, 1/9 NaCl.



Вибрационное испытание



EP 94

Симуляция условий транспортировки на 6400 км. Вибрационный тест с ускорениями до 1,07G по трем осям.

Все испытания проводятся по стандарту EN 60974-1 или еще более строгой внутренней процедуре тестирования Lincoln Electric EP1-EP119.

ВОСПОЛЬЗУЙТЕСЬ
ПРЕИМУЩЕСТВАМИ
LINCOLN ELECTRIC!



Тест работоспособности



Испытание термической защиты и долговечности.



Электроиспытание



EN 60974-1

Проверка характеристик питания, сварочного тока, фактического рабочего цикла и безопасности.

Содержание

	АППАРАТЫ ДЛЯ РДС	3
	АППАРАТЫ ДЛЯ АРГОДУГОВОЙ СВАРКИ	11
	АППАРАТЫ ДЛЯ MIG/MAG-СВАРКИ	20
	УНИВЕРСАЛЬНЫЕ АППАРАТЫ	29
	МНОГОФУНКЦИОНАЛЬНЫЕ СВАРОЧНЫЕ АППАРАТЫ	37
	ПРОГРАММНОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ POWER WAVE®	43
	МЕХАНИЗМЫ ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ	53
	АППАРАТЫ ДЛЯ СВАРКИ ПОД ФЛЮСОМ	66
	СВАРОЧНЫЕ АГРЕГАТЫ	75
	СИСТЕМЫ ПЛАЗМЕННОЙ РЕЗКИ	79
	УЧЕБНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ	83
	СИСТЕМЫ ВЫТЯЖКИ	94
	АВТОМАТИЗАЦИЯ	104
	НАПЛАВКА ЛЕНТОЙ	106
	СВАРОЧНЫЕ ГОРЕЛКИ	109
	СВАРОЧНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ	118
	МАСКИ СВАРЩИКА	123
	ПЕЧИ ДЛЯ ПРОКАЛКИ ЭЛЕКТРОДОВ HYDROGUARD™	126
	ДРУГИЕ АКСЕССУАРЫ	129

Как пользоваться каталогом

АППАРАТЫ ДЛЯ 1-й ДУГОВОЙ СВАРКИ

ИНВЕРТОРНЫЙ ИСТОЧНИК

Процессы

Рекомендуемые материалы

Стандартный комплект поставки

Аксессуары

ПИТАНИЕ

ВАХ

1

2

3

4

5

6

7

8

9

10

11

12

13

14

15

Инверторный источник

Процессы

Рекомендуемые материалы

Стандартный комплект поставки

Аксессуары

ПИТАНИЕ

ВАХ

1

2

3

4

5

6

7

8

9

10

11

12

13

14

15

Инверторный источник

Процессы

Рекомендуемые материалы

Стандартный комплект поставки

Аксессуары

ПИТАНИЕ

ВАХ

Характеристики			
Наименование	Артикул	Сеть питания (50-60 Гц)	Диапазон тока (А)
Invertec® V205-S	K12019-1	115/230В/1-фаз.	5-200

Цветовое обозначение
Поля в каждом разделе каталога имеют собственный цвет.

Гарантия
Распространяющаяся на продукт гарантия

Обозначения

Вольт-амперная характеристика

CC

Сварка на падающей ВАХ

CV

Сварка на жесткой ВАХ

CC CV

Возможность сварки на падающей или жесткой ВАХ

AC

Переменный ток

DC

Постоянный ток

AC DC

Постоянный или переменный ток

LOI

2-роликовый механизм подачи

LOO

4-роликовый механизм подачи

10 кВт

Мощность вторичной сети питания

STT

Технология управления формой волны сварочного тока

Питание

1 ФАЗА

1-фазное питание

1/3 ФАЗЫ

1- или 3-фазное питание

42 ВАС

Питание механизма подачи 42В перем. тока

50/60 Гц

Сеть питания 50-60 Гц

3 ФАЗЫ

3-фазное питание

115 ВАС

Питание механизма подачи 115В перем. тока

40 ВДС

Питание механизма подачи 40В пост. тока

D

Сварочный агрегат – дизель

1 **Раздел каталога**
Помогает быстро определить раздел каталога.

2 **Название продукта**
Официальное название продукта Lincoln.

3 **Описание продукта**
Краткое описание продукта.

4 **Текстовое описание**
Это общее описание продукта. Также здесь могут быть перечислены функции и типичное применение.

5 **Ключевые особенности**
В этом разделе перечислены основные особенности и преимущества продукта.

6 **Изображение**
Фотография продукта Lincoln.

7 **Процессы**
Рекомендуемые для этого продукта процессы.

8 **Рекомендуемые материалы**
См. описания ниже.

9 **Комплект поставки**
Список аксессуаров, которые поставляются вместе с продуктом.

10 **Аксессуары**
Все совместимые аксессуары.

11 **Артикульный номер**
Чтобы заказать продукт, выберите номер наиболее подходящего Вам продукта.

12 **Green Initiative**
Означает, что продукт произведен в рамках экологической программы Lincoln Electric.

13 **Иконки рода тока и ВАХ**
См. подробнее ниже.

14 **Технические характеристики**
Характеристики, параметры, габаритные размеры и вес продукта.

15 **Иконка Новинка!**
Обозначает новые продукты.

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

АППАРАТЫ ДЛЯ РДС

Универсальные аппараты для ручной дуговой сварки (РДС)
в цеховых или полевых условиях

- Возможность сварки разнообразных материалов и толщин
- Традиционные и инверторные модели



Аппараты для ручной дуговой сварки

Инверторные модели

Invertec® 135S, 150S, 170S
Компактность, мощность и надежность

Invertec® 160SX
Профессиональная работа, технологические инновации

Invertec® V205-S
Интеллектуальное управление, абсолютная универсальность

Invertec® 270SX, Invertec® 400SX
Профессиональный сварочный аппарат для эксплуатации в тяжелых условиях

Традиционные модели

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

	ВАЗ		Род тока	Сварочный ток (А)	Напряжение (В)	РДС		TIG	Дуговая строжка	PFC	Горячий старт	Форсирование дуги	Амперметр	Гарантия (лет)
							Lift	Scratch						
Инверторные	ВЫХОДНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ				ПИТАНИЕ	ПРОЦЕССЫ				ОСОБЕННОСТИ				
Invertec® 135S	CC	DC		10-120	230	●		○						2
Invertec® 150S	CC	DC		10-140	230	●	●				■	■		2
Invertec® 170S	CC	DC		10-160	230	●	●				■	■	■	2
Invertec® 160SX	CC	DC		5-160	115/230	●	●			■	■	■	■	3
Invertec® V205-S	CC	DC		5-200	230/400	●	●			■	■	■	■	2
Invertec® 270SX	CC	DC		5-270	400	●	●				■	■	■	3
Invertec® 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

Invertec® 135S, 150S, 170S

Компактность, мощность и надежность

Инверторные аппараты Invertec® 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 Invertec 135S, 150S и 170S отличаются простотой в обращении в любых условиях эксплуатации.

Преимущества

- Надежность – прорезиненные уголки и металлический корпус для применения в тяжелых условиях.
- Отличные 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 (Invertec® 150S и 170S)
- TIG Scratch (Invertec® 135S)

Рекомендуемые материалы

- **Сталь**
Basic One, Omnia® 46, МГМ-50К, УОНИ 13/55
- **Нержавеющая сталь**
Arosta®, Limarosta®, Jungo® 304L, 316L, 309S, 347
- **Наплавка**
Wearshield® MM, ME / RepTec

Комплект поставки

- Кабель питания, 2 м
- Ремень для переноски

Аксессуары

- **KIT-140A-16-3M** Набор кабелей, 140 А – 16 мм² – 3 м
- **KIT-140A-25-5M** Набор кабелей, 140 А – 25 мм² – 3 м
- **K10513-17-4VS** Горелка для аргодуговой сварки LT17 GV, 4 м
- **K10513-17-8VS** Горелка для аргодуговой сварки LT 17 GV, 8 м



Переносная версия



В ходе тестирования аппараты Invertec® 135S, 150S и 170S проходят испытания в экстремальных условиях окружающей среды.



ПИТАНИЕ ВAX



Технические характеристики

Наименование	Артик. номер	Сеть питания (50-60 Гц)	Диапазон тока (А)	Номинальная мощность	Номинальный предохр. (А)	Вес (кг)	Габаритные размеры ВхШхГ (мм)	Класс защиты / изоляции
Invertec® 135S	K12033-1	230В/1-фазн.	10-120	120А/24,8В/25% 70А/22,8В/100%	14	5,0	224 x 148 x 315	IP21 / F
	K12033-1-P							
Invertec® 150S	K12034-1		10-140	140А/25,6В/30% 90А/23,5В/100%	17	7,4	244 x 148 x 365	IP23 / F
	K12034-1-P							
Invertec® 170S	K12035-1		10-160	160А/26,4В/35% 100А/24В/100%	23	7,8	244 x 148 x 365	
	K12035-1-P							

НОВИНКА!

Инверторный источник

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

- Аппарат 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	Артик. номер	Сеть питания (50-60 Гц)	Диапазон тока (А)	Номинальная мощность	Номинальный предохр. (А)	Вес (кг)	Размеры ВхШхГ (мм)	Класс защиты / изоляции
Invertec® 160SX	K12050-1	115/230В/1-фазн.	5-160	160А/26,4В/30% 100А/24В/100%	16	9,2	224 x 148 x 385	IP23 / Н

Процессы

- РДС
- Lift TIG



Рекомендуемые материалы

- **Сталь**
Basic One, Omnia® 46, МГМ-50К, УОНИ 13/55
- **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



Инверторный источник

Invertec® V205-S

Абсолютная универсальность

Аппарат для ручной и аргонодуговой 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 многофункциональная 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	Артик. номер	Сеть питания (50-60 Гц)	Диапазон тока (А)	Номинальная мощность	Номинальный предохр. (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 / Н

Процессы

- РДС
- Lift TIG



Рекомендуемые материалы

- **Сталь**
Basic One, Omnia® 46, МГМ-50К, УОНИ 13/55
- **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.
- Автoreгулировка 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 400А позволяет использовать электроды диаметром до 5,0 мм (270SX) и 6,3 мм (400SX).



Процессы

- РДС
- Lift TIG
- Строжка (400SX)



Рекомендуемые материалы

- Сталь
Basic One, Omnia® 46, МГМ-50К, УОНИ 13/55
- 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, 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
- K10513-17-4V Горелка LT 17 GV, 4 м
- K10513-17-8V Горелка LT 17 GV, 8 м
- K10095-1-15M Пульт ДУ, 15 м
- W0200002 Тележка (270SX)
- K2694-1 Тележка (400SX)



www.lincolnelectric.com/green

ПИТАНИЕ

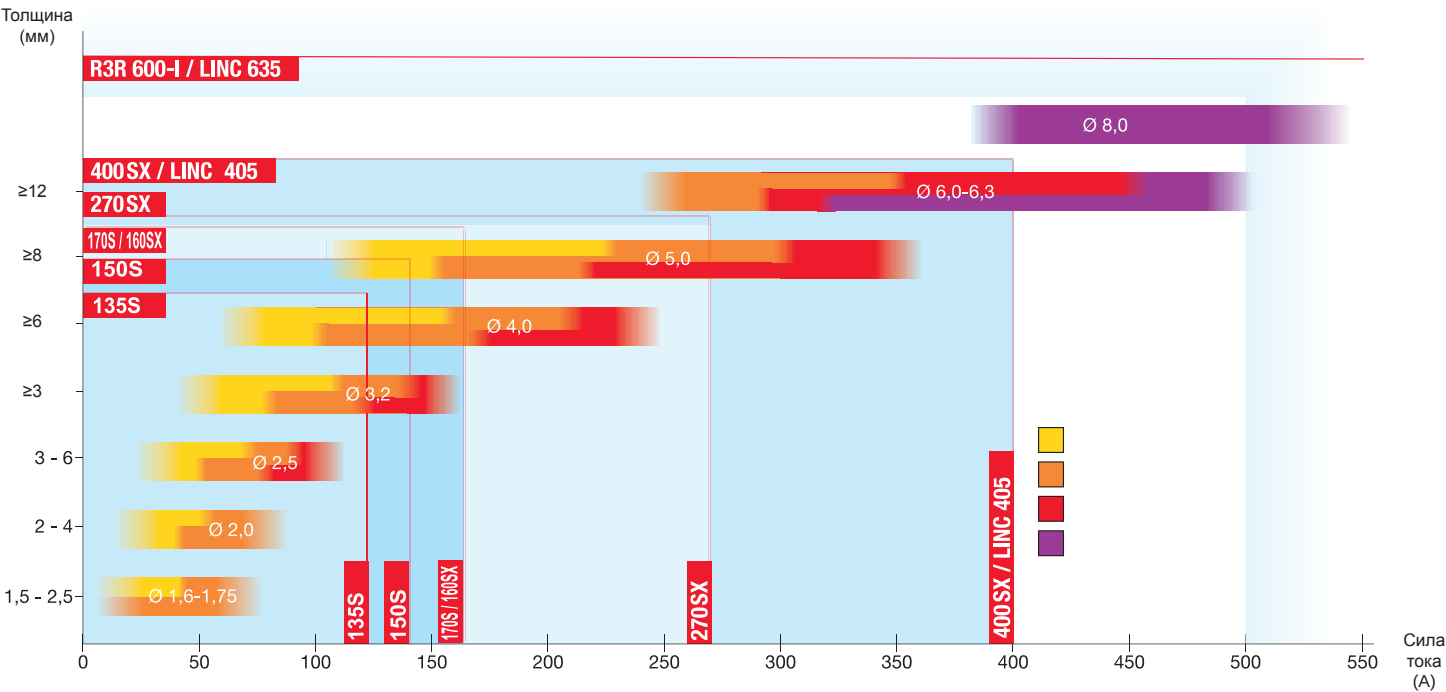


ВАХ



Характеристики

Наименование	Артик. номер	Сеть питания (50-60 Гц)	Диапазон тока (А)	Номинальная мощность	Номинальный предохр. (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 аппараты 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 дисплеями 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**
Basic One, Omnia® 46, МГМ-50К, УОНИ 13/55
- **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-xM** Кабель заземления, 400A – 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

ПИТАНИЕ



ВАХ



Характеристики

Наименование	Артик. номер	Сеть питания (50-60 Гц)	Диапазон тока (А)	Номинальная мощность	Номинальный предохр. (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 / Н
LINC 405-SA	K14002-1	230/400В/3-фазн.	15-400	400А/36В/35% 240А/29В/100%	63/40	126	640 x 580 x 700	
LINC 406	K14104-1	220/380/440В/3-фазн.	30-400	400А/36В/35% 240А/29В/100%	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	230/400В/3-фазн.	15-670	670А/44В/35% 400А/36В/100%	100/63	150	670 x 580 x 700	

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 функций форсирования дуги и горячего старта.
- Откалиброванный регулятор силы тока позволяет легко изменять рабочие настройки.
- Переключатель полярности для приборов, вольтметр и амперметр в стандартной комплектации.
- Прочная и надежная конструкция.
- Компенсация коэффициента мощности
- Термостатная защита от перегрузок



Характеристики

Продукт	Артик. номер	Сеть питания (50-60 Гц)	Диапазон тока (А)	Номинальная мощность	Номинальный предохр. (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
- Строжка
- Аргонодуговая сварка



Рекомендуемые материалы

- **Сталь**
Basic One, Omnia® 46, МГМ-50К, УОНИ 13/55
- **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-xM** Кабель заземления 400А – 70 мм² – 5/10/15 м
- **Е/Н-400А-70-xM** 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



Традиционный источник

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 за смотровой 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 поддерживает горение мягкой, стабильной дуги, способной обеспечить 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 рутилового, 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**
Basic One, Omnia® 46, МГМ-50К, УОНИ 13/55
- **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-xM** Кабель с электрододержателем, 400А – 70 мм² – 5/10 м
- **GRD-600A-95-xM** 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	Артик. номер	Сеть питания (50-60 Гц)	Диапазон тока (А)	Номинальная мощность	Номинальный предохр. (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 (на изделие / электрододержатель)
с кабелем заземления и электрододержателем (зажимом)

Артикулный 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)

Комплекты кабелей (на изделие)

Артикулный 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

Артикулный номер:
K10095-1-15M

2 потенциометра (для точной настройки)

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

Артикулный номер:
K10124-1-15M

Удлинительный кабель, 15 м

Артикулный номер:
K10398



ТЕЛЕЖКИ

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

Артикулный номер:
W0200002

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

Артикулный номер:
K2694-1



ГОРЕЛКИ TIG

Серия LINC TORCH™

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

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 АРГОНОДУГОВОЙ СВАРКИ

Аппараты Lincoln позволят выполнить любую задачу!

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

Аппараты для аргонодуговой сварки

Инверторные источники
постоянного тока

Invertec® V160-T и TP, Invertec® V160-T 2V и TP 2V

Для долгой бесперебойной
работы



Invertec® V205-TP

Автопереключение
режима питания, полная
универсальность



Invertec® V270-T и TP

Предназначен для как можно
более надежной работы



Invertec® 170TX и TPX, Invertec® 220TPX

Профессиональные аппараты
для сварки в тяжелых условиях

НОВИНКА!



Invertec® 300TPX, Invertec® 400TPX

Профессиональные аппараты
для сварки в тяжелых условиях

НОВИНКА!



Инверторные источники
постоянного / переменного тока

Invertec® V205-T AC/DC

Сварка по всем нормативным
требованиям



Invertec® V320-T AC/DC

Идеальная эффективность,
цифровая динамика



АСПЕКТ™ 300, АСПЕКТ™ 375

Новый аспект аргонодуговой сварки!

НОВИНКА!



		ВАЗ	Род тока	Диапазон тока (А)	Напряжение (В)	РДС	Lift TIG	TIG HF	TIG Pulse	Автопереключение	Корректировка коэф. мощности	Измен. частота	Память	Датчики	Гарантия (лет)
Инверторные источники DC		ВЫХОДНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ			ПИТАНИЕ	ПРОЦЕССЫ				ОСОБЕННОСТИ					
1-фазные инверторы	Invertec® V160-T	CC	DC	5-160	230	●	●	●							2
	Invertec® V160-T 2V	CC	DC	5-160	115/230	●	●	●		■					2
	Invertec® V160-TP	CC	DC	5-160	230	●	●	●	●					■	2
	Invertec® V160-TP 2V	CC	DC	5-160	115/230	●	●	●	●	■				■	2
	Invertec® 170TX	CC	DC	5-170	230	●	●	●						■	3
	Invertec® 170TPX	CC	DC	5-170	230	●	●	●	●				■	■	3
	Invertec® V205-TP 2V	CC	DC	5-200	230/400	●	●	●	●	■				■	2
3-фазные инверторы	Invertec® 220TPX	CC	DC	5-220	115/230	●	●	●	●		■			■	3
	Invertec® V270-T	CC	DC	5-270	400	●	●	●						■	2
	Invertec® V270-TP	CC	DC	5-270	400	●	●	●	●					■	2
	Invertec® V270-TP 2V	CC	DC	5-270	230/400	●	●	●	●	■				■	2
	Invertec® 300TPX	CC	DC	5-300	400	●	●	●	●				■	■	3
	Invertec® 400TPX	CC	DC	5-400	400	●	●	●	●				■	■	3

Инверторные источники AC/DC

Invertec® V205-T AC/DC	CC	AC/DC	6-200	115/230	●	●	●	●			■	■	■	■	2
Invertec® V320-T AC/DC	CC	AC/DC	5-320	230/400	●	●	●	●			■	■	■	■	2
Aspect™ 300	CC	AC/DC	2-300	230/400	●	●	●	●			■	■	■	■	3
Aspect™ 375	CC	AC/DC	2-375	230/400	●	●	●	●			■	■	■	■	3

ОБОЗНАЧЕНИЯ: ○ Отлично ● Хорошо ▲ Возможно

Invertec® V160-T и TP

Для долгой бесперебойной работы

Аппараты для РДС и TIG-сварки Invertec® V160-T и V160-TP PULSE спроектированы с применением технологии цифровых инверторов, благодаря чему они отличаются высокой надежностью. Встроенный газовый клапан и функции зажигания дуги точечным касанием электрода или высокочастотным осциллятором делают эти аппараты идеальным выбором для многих задач. Также они пригодны для сварки многими штучными электродами. Портативная конструкция позволяет работать в заводских и полевых условиях. Уникальной особенностью V160-T-Pulse является режим импульсной сварки с переменной частотой и регулируемой фокусировкой дуги. Модели 2V могут работать от сетей питания 115В и 230В.

Преимущества

- Передовые технологии гарантируют высокое качество сварки.
- Зажигание дуги касанием электрода или высокочастотным осциллятором – легкое зажигание дуги в любых условиях.
- Удобная многофункциональная панель управления позволяет легко настраивать параметры сварки.
- Включение вентилятора по мере необходимости (F.A.N.™) – позволяет снизить расход электроэнергии и предотвратить загрязнение механизма пылью и дымом.
- Притопленные в корпус разъемы и элементы управления сокращают риск повреждений.
- Возможность работы от генератора хорошо подходит для работы в монтажных условиях.



Характеристики

Наименование	Артик. номер	Сеть питания (50-60 Гц)	Диапаз. тока (А)	Номинальная мощность	Номинальный предохр. (А)	Вес (кг)	Габаритные размеры ВхШхГ (мм)	Класс защиты / изоляции
Invertec® V160-T	K12017-1	230В/1-фазн.	5-160	160А/26,4В/35% 130А/25,2В/100%	16	10,5	320 x 200 x 430	IP23 / H
Invertec® V160-TP	K12018-1				32/16			
Invertec® V160-T 2V	K12017-3	115/230В/1-фазн.	5-160	160А/26,4В/35% 130А/25,2В/100%	16	10,5	320 x 200 x 430	IP23 / H
Invertec® V160-TP 2V	K12018-3				32/16			

Invertec® V205-TP

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, 2/4-тактный режим работы, регулируемое плавное снижение сварочного тока и подачу газа после отключения дуги. Кроме этого, аппарат имеет цифровой индикатор, функцию сохранения и 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 ВЧ-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 энергии и загрязнение механизма пылью и дымом.



Характеристики

Наименование	Артик. номер	Сеть питания (50-60 Гц)	Диапазон тока (А)	Номинальная мощность	Номинальный предохр. (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

Процессы

- РДС
- Lift TIG / TIG HF
- TIG Pulse (V160-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 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
- K10513-17-x Горелка LT 17G, 140А, 4/8 м
- K10513-17-xF Горелка LT 17G, 140А, с рычажной рукояткой, 4/8 м
- K10513-9-x Горелка LT 9G 110А, 4/8 м
- K10513-9-xF Горелка LT 9G, 110А, с рычажной рукояткой, 4/8 м
- K10095-1-15M Пульт ДУ, 15 м
- W0200002 Тележка

ПИТАНИЕ



VAX



Инверторный источник

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 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
- K10513-17-x Горелка LT17G 140А, 4/8 м
- K10513-9-x Горелка LT9G 110А, 4/8 м
- K10513-20-x Горелка LT20W, 220А, 4/8 м
- K10095-1-15M Пульт ДУ, 15 м
- K12031-1 Блок жидкостного охлаждения COOL ARC® 20
- W0200002 Тележка

ПИТАНИЕ



VAX



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
- 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-xM Кабель заземления 200A – 35 мм² – 5/10 м
- K10513-26-x Горелка LT26G 180A 4/8 м
- K10513-18-x Горелка LT18W 320A 4/8 м
- K10513-20-x Горелка LT20W 220A 4/8 м
- K10095-1-15M Пульт ДУ, 15 м
- K12031-1 Блок охлаждения COOL ARC® 20
- W0200002 Тележка



ПИТАНИЕ



ВАЗ



Характеристики

Наименование	Артик. номер	Сеть питания (50-60 Гц)	Диапазон тока (А)	Номинальная мощность	Номинальный предохр. (А)	Вес (кг)	Габаритные размеры ВхШхГ (мм)	Класс защиты / изоляции
Invertec® V205-T AC/DC	K1855-2	115/ 230В/ 1-фазн.	6-200	200А/28В/35% 170А/26,8В/100%	32/16	18	385 x 215 x 480	IP23C / H

Invertec® V270-T и TP

Максимальная надежность

Invertec® V270-T/TP имеет прочный и в то же время легкий и мобильный корпус, пригодный для работ в самых тяжелых условиях. Имеет функции зажигания дуги ВЧ-разрядом 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 также можно оснастить блоком жидкостного охлаждения COOL ARC® 20.

Преимущества

- Высокое качество сварки при выполнении многих задач.
- Возможность работы от генераторов идеально подходит для полевых условий.
- Зажигание дуги касанием электрода или ВЧ-разрядом.
- 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).
- Включение вентилятора по мере необходимости (F.A.N.™) позволяет снизить расход энергии и загрязнение механизма пылью и дымом.



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-xM Кабель заземления 200A, 35 мм², 5/10 м
- K10513-26-x Горелка LT26G, 180A, 4/8 м
- K10513-18-x Горелка LT18W, 320A, 4/8 м
- K10513-20-x Горелка LT20W, 220A, 4/8 м
- K10095-1-15M Пульт ДУ, 15 м
- K12031-1 Блок жидк. охлаждения COOL ARC® 20
- W0200002 Тележка



ПИТАНИЕ



ВАЗ



Характеристики

Наименование	Артик. номер	Сеть питания (50-60 Гц)	Диапазон тока (А)	Номинальная мощность	Номинальный предохр. (А)	Вес (кг)	Габаритные размеры ВхШхГ (мм)	Класс защиты / изоляции
Invertec® V270-T	K12023-1	400В/3Ph	5-270	270А/30,8В/35% 200А/28В/100%	20	15,2	385 x 215 x 480	IP23S / H
Invertec® V270-TP	K12024-1							
Invertec® V270-TP-2V	K12024-3	230/400В/3-фазн.			35/20			

Invertec® V320-T AC/DC

Идеальная эффективность, цифровая динамика

Invertec® V320-T AC/DC – это промышленный аппарат для аргонодуговой сварки, который был спроектирован и произведен с применением высокотехнологичных цифровых инверторов, обеспечивающих номинальную мощность 320А при рабочем цикле 35%. Функция коррективы коэффициента мощности (PFC) позволяет аппаратам при том же питании вырабатывать большую силу сварочного тока по сравнению с традиционными аналоговыми моделями, а также позволяет им работать при питании 400В или 230В 3-фазн. перем. тока. Устройства обладают удобным управлением и полным набором функций для профессиональной сварки. Регулируемая частота позволяет сварщику менять фокусировку дуги с учетом конкретных условий. На LCD-дисплее отображаются не только параметры сварки, но и их влияние на поведение дуги. Устройства можно легко подключить к блоку жидкостного охлаждения Lincoln COOL ARC® 34.

Преимущества

- Цифровой инвертор гарантирует 100-процентную воспроизводимость качества сварки.
- Высокое качество ручной и аргонодуговой сварки на постоянном и переменном токе.
- Уникальный LCD-экран с пользовательским интерфейсом позволяет легко менять параметры сварки.
- Регулируемая очистка материала и глубина проплавления гарантируют высокое качество сварки алюминия.
- Изменяемая частота переменного тока позволяет контролировать скорость сварки и глубину проплавления.
- Настраиваемые функции горячего и мягкого старта обеспечивают должное качество шва в начале сварки.
- Функция включения вентилятора по мере необходимости (F.A.N.™) сокращает потребление электроэнергии и скапливание дыма и пыли внутри аппарата.
- Автоматическое переключение между режимами питания 230-400В (+15%/-10%) 3-фазн. тока.
- Функция PFC обеспечивает меньшее потребление тока, экономичность, низкие гармонические колебания и сокращение выброса CO₂ в ходе сварки.



Характеристики

Наименование	Артик. номер	Сеть питания (50-60 Гц)	Диапазон тока (А)	Номинальная мощность	Номинальный предохранитель (А)	Вес (кг)	Габаритные размеры ВхШхГ (мм)	Класс защиты / изоляции
Invertec® V320-T AC/DC	K12046-1	230/400В/3-фазн.	5-320	320А/22,8В/35%	32/20	28	432 x 280 x 622	IP23C / H

Процессы

- PDC
- Lift TIG, TIG AC, TIG DC
- 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-300A-50-5M** Набор кабелей 300А – 50 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
- **K10513-26-xF** Горелка LT 26 G – 180А – рычажная рукоятка – 4/8 м
- **K10513-18-x** Горелка LT 18 W – 320А – 4/8 м
- **K10513-18-xF** Горелка LT 18 W – 320А – рычажная рукоятка – 4/8 м
- **K10513-20-x** Горелка LT 20 W – 220А – 4/8 м
- **K10513-20-xF** Горелка LT 20 W – 220А – с рычажной рукояткой – 4/8 м
- **K10095-1-15M** Пульт ДУ, 15 м
- **K12047-1** Блок жидкостного охлаждения COOL ARC® 34
- **K2694-1** Тележка



ПИТАНИЕ



ВАХ



Invertec® 170TX и TPX Invertec® 220TPX

Профессиональные аппараты для сварки в тяжелых условиях

Аппараты Invertec® 170TX, 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 дуговой сварки многими типами электродов. Надежный мобильный корпус позволяет использовать их как в заводских, так и полевых условиях. Invertec® 170TX – это базовая модель с основным набором функций. 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.
- Возможность зажигания дуги касанием электрода или ВЧ-осциллятором позволит 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 – 140A – 4/8 м
- **K10513-9-x** Горелка LT 9 G – 110A – 4/8 м
- **K10513-26-x** Горелка LT 26 G – 180A – 4/8 м
- **K10095-1-15M** Пульт ДУ, 15 м



Характеристики

Наименование	Артик. номер	Сеть питания (50-60 Гц)	Диапазон тока (А)	Номинальная мощность	Номинальный предохр. (А)	Вес (кг)	Габаритные размеры ВхШхГ (мм)	Класс защиты / изоляции
Invertec® 170TX	K12054-1	230В/1-фазн.	5-170	170А/16,8В/35% 130А/15,2В/100%	16	12	328 x 212 x 465	IP23S / H
Invertec® 170TPX	K12055-1					12		
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 электрозаклепками 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 для работ в различных условиях.
- Легкое зажигание дуги регулируемым высокочастотным разрядом.
- 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



Процессы

- PDC
- Lift TIG / TIG HF
- TIG Pulse



Рекомендуемые механизмы подачи

- 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 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
- GRD-300A-50-хМ Кабель заземления 300A – 50 мм² – 5/10 м
- K10513-26-х Горелка LT 26 G – 180A – 4/8 м
- K10513-18-х Горелка LT 18 W – 320A – 4/8 м
- K10513-20-х Горелка LT 20 W – 220A – 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



ВАЗ



Характеристики

Наименование	Артик. номер	Сеть питания (50-60 Гц)	Диапазон тока (А)	Номинальная мощность	Номинальный предохр. (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	



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 режимов для 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.
- Высокое качество ручной и аргонодуговой сварки.
- 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 коррекции 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.
- Также для аппаратов доступны блоки жидкостного охлаждения и транспортировочные тележки.



Процессы

- PDC DC, PDC AC
- TIG DC, TIG AC
- TIG Lift, TIG HF
- TIG Pulse



Рекомендуемые материалы

- **Сталь**
LNT 25, LNT 26, LNT Ni1, LNT 19
- **Нержавеющая сталь**
LINCOLN TIG or 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
- **K14105-1** Блок жидкостного охлаждения COOL ARC® 46
- **K14129-1** Тележка для TPX
- **K14115-1** Ящик для инструментов



ПИТАНИЕ



BAX



Характеристики

Наименование	Артик. номер	Сеть питания (50-60 Гц)	Диапазон тока (А)	Номинальная мощность	Номинальный предохр. (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	



АКСЕССУАРЫ

Кабели (заземление/на электрод):
с кабелем заземления и кабелем на изделе с электрододержателем
Артикулный 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)



Кабели (заземление)
Артикулный 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)



ДИСТАНЦИОННОЕ УПРАВЛЕНИЕ

- 1 потенциометр, 6-контактный, 15 м
Артикул. номер: **K10095-1-15M**
- Педальный регулятор типа Amptrol, 6-контактный, 7,6 м
Артикул. номер: **K870**



ТЕЛЕЖКИ

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



COOL ARC® 21

Для 300TPX
Артикулный номер: **K14103-1**



COOL ARC® 46

Для 400TPX/ASPECT 300/
ASPECT 375

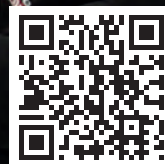
Артикулный номер: **K14105-1**



СОВЕТЫ И РЕКОМЕНДАЦИИ

АРГОНОДУГОВАЯ СВАРКА

АЛЮМИНИЙ





АППАРАТЫ ДЛЯ MIG/MAG-СВАРКИ

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

Аппараты для MIG/MAG-сварки

Компактные

Handy Core, Handy MIG
Мобильный аппарат для бытового применения



Powertec® 161C, 191C, 231C, 271C
Выбор любителя и профессионала



Powertec® 205C, 255C, 305C
Мощность, компактность, экономичность



Компактные

Powertec® 305C, 355C, 425C PRO
Высокое качество, синергетическое управление



Комплекты

Powertec® 305S, 365S, 425S, 505S
Большие возможности, техническое совершенство



CV-425, CV-510
Производительность и надежность



	Вольтамперная характеристика	Род тока	Сварочный ток (A)	Напряжение (В)	Сварка в защитных газах	Сварка под флюсом	Число ступеней	Кол-во роликов	Скор. подачи (м/мин.)	Гарантия (лет)
Компактные	ВЫХОДНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ			ПИТАНИЕ	ПРОЦЕССЫ		ОСОБЕННОСТИ			
Handy Core	CV	DC	45-80	230		●		2	1-20	3
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® 205C	CV	DC	25-200	230/400-400	●	○	10	4	1-20	3
Powertec® 255C	CV	DC	25-250		●	○	20	4	1-20	3
Powertec® 305C	CV	DC	30-300		●	○	30	2/4	1-20	3
Powertec® 305C PRO	CV	DC	30-280	230/400	●	○	30	4	1-20	3
Powertec® 355C PRO	CV	DC	30-350		●	○	30	4	1-20	3
Powertec® 425C PRO	CV	DC	30-420		●	●	30	4	1-20	3

Комплекты	Вольтамперная характеристика	Род тока	Сварочный ток (A)	Напряжение (В)	Сварка в защитных газах	Сварка под флюсом	Число ступеней	Кол-во роликов	Скор. подачи (м/мин.)	Гарантия (лет)	МЕХАНИЗМЫ ПОДАЧИ
Powertec® 305S	CV	DC	30-300	230/400-220/380/440	●	○	20	-	-	3	LF22-M, LF24-M, LF24-M PRO
Powertec® 365S	CV	DC	30-350		●	○	30	-	-	3	
Powertec® 425S	CV	DC	30-420		●	●	30	-	-	3	
Powertec® 505S	CV	DC	30-500		●	●	30	-	-	3	
CV425	CV	DC	10-420		●	●	-	-	-	3	LF33S, LF33, LF34, LF35, LF37, LF38
CV510	CV	DC	10-500		●	●	-	-	-	3	

ОБОЗНАЧЕНИЯ: ○ Отлично ● Хорошо ▲ Возможно

Handy Core, Handy MIG

Функциональный минимализм, мобильная мощность

Эти компактные, портативные и легкие сварочные полуавтоматы 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 зажим, 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 CORE и 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/MAG
- Сварка порошковыми проволоками (Innershield)



Рекомендуемые материалы

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

Комплект поставки

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

Аксессуары

- B10241-2 Горелка MIG (Handy Core)
- B10241-1 Горелка MIG (Handy MIG)

Характеристики

Наименование	Артик. номер	Сеть питания (50-60 Гц)	Диапазон тока (А)	Номинальная мощность	Номинальный предохр. (А)	Вес (кг)	Габаритные размеры ВхШхГ (мм)	Класс защиты / изоляции
Handy MIG	K14000-1	230 В/1-фазн.	45-80	70 А/17,5 В при 20%	16	18	345 x 220 x 455	IP21 / H
Handy Core	K14001-1							

ПИТАНИЕ



ВАХ



Powertec® 161C, 191C, 231C и 271C

Выбор любителя и 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 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 евровыключателем и кабелем на изделие с зажимом.

Процессы

- MIG/MAG
- Сварка порошковой проволокой

Рекомендуемые материалы

- **Сталь**
Lincoln SG2, Sv-08Г2С, Ultramag®
- **Порошковые проволоки**
Outershield® 71E-H, Outershield® MC710-H

Комплект поставки

- Кабель питания (3 м), кабель на изделие с зажимом (3 м)

Аксессуары

- **K10429-15-xM** Горелка MIG LGS 150 G – 150А – 3/4/5 м
- **K10429-25-xM** Горелка MIG LGS 250 G – 200А – 3/4/5 м
- **K10429-36-xM** MIG-горелка LGS 360 G – 300А – 3/4/5 м
- **KP14016-x** 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	Артик. номер	Сеть питания (50-60 Гц)	Диапазон тока (А)	Номинальная мощность	Номинальный предопр. (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 / Н
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



ВАЗ



Powertec® 205C, 255C, 305C

Мощность, компактность, экономичность

Разработка Powertec® 205C, 255C и 305C была обусловлена потребностью наших клиентов в надежных компактных аппаратах для сварки в защитном газе. Линейка Powertec® начинается с модели 205C, которая идеально подходит для сварки тонкостенных материалов. Высокие характеристики и легкое поджигание помогут оператору эффективно и профессионально выполнить любой проект с минимальным разбрызгиванием. 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.
- Легкий поджиг дуги (стабильность и динамика).
- Многопозиционные переключатели напряжения позволяют точно параметры 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.



Характеристики

Наименование	Артик. номер	Сеть питания (50-60 Гц)	Диапазон тока (А)	Номинальная мощность	Номинальный предохр. (А)	Вес (кг)	Габаритные размеры ВхШхГ (мм)	Класс защиты / изоляции
Powertec® 205C	K14054-1	400В/3-фазн.	25-200	200А/24В/35%	16	74	765 x 427 x 850	IP23 / Н
	K14054-2	230/400В/3-фазн.		160А/22В/60%	25/16			
Powertec® 255C	K14055-1	400В/3-фазн.	25-250	250А/26,5В/35%	16	94	810 x 467 x 930	
	K14055-2	230/400В/3-фазн.		32/16				
Powertec® 305C	K14056-1 и -3	400В/3-фазн.	30-300	300А/29В/35%	25	95		
	K14056-2 и -4	230/400В/3-фазн.		225А/25,2В/60%	40/25			

Процессы

- MIG/MAG
- Сварка порошковыми проволоками



Рекомендуемые материалы

- **Сталь**
Lincoln SG2, Св-08Г2С, Ultramag®
- **Порошковые проволоки**
Outershield® 71E-H, Outershield® MC710-H
- **Алюминий**
AlSi5, AlMg5, AlMg4.5Mn, Superglaze®

Комплект поставки

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

Аксессуары

- **K10429-15-xM** MIG горелка LGS 150 G – 150А – 3/4/5 м
- **K10429-25-xM** MIG горелка LGS 250 G – 200А – 3/4/5 м
- **K10429-36-xM** MIG горелка LGS 360 G – 300А – 3/4/5 м
- **KP14016-x** Набор приводных роликов (2R)
- **KP14017-x** Набор приводных роликов (4R)
- **K10158-1** Адаптер для катушки с проволокой (15 кг)
- **K14076-1** Переключатель полярности PT205C
- **K14077-1** Набор переключателя полярности PT255C/305C
- **K14049-1** Измерительный прибор
- **K14009-1** Комплект соединений обогревателя CO₂

ПИТАНИЕ



ВАХ



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

Высокое качество, синергетическое управление

Линейка аппаратов для MIG-сварки Powertec® 305 C Pro превосходит своих конкурентов по многим показателям. В среде смеси аргона или 100-процентного CO₂ этот аппарат образует очень стабильную дугу с низким уровнем разбрызгивания. Внушительный список функций Powertec® Pro включает 2/4-тактный 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 регулирующему 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 четырьмя 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% 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 дисплеем.
- Колеса большого диаметра, ручка и подъемные проушины обеспечивают мобильность устройства.

Процессы

- MIG/MAG
- Сварка порошковыми проволоками



Рекомендуемые материалы

- **Сталь**
Lincoln SG2, Св-08Г2С, Ultramag®
- **Порошковые проволоки**
Outershield® 71E-H, Outershield® MC710-H
- **Нержавеющая сталь**
Lincoln MIG или LNM 304L, 316L, 309LSi
- **Алюминий**
AlSi5, AlMg5, AlMg4.5Mn, 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-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
- **KP14017-x** Комплект приводных роликов (4R)
- **K10158-1** Адаптер для катушек Readi-reel (15 кг)
- **K14071-1** Фильтр DR (Dust Reduction) для снижения запыленности аппарата изнутри
- **K14009-1** Набор соединений для нагревателя CO₂ (кроме РТ 305С)
- **K14037-1** Блок жидкостного охлаждения COOL ARC® 25



Характеристики

Наименование	Артик. номер	Сеть питания (50-60 Гц)	Диапазон тока (А)	Номинальная мощность	Номинальный предохр. (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%	32/20	145	890 x 565 x 1060	IP23 / H
Powertec® 355C PRO	K14058-1		30-350	350А/31,5В/40% 285А/28,2В/60%	40/25	147	890 x 690 x 1060	
Powertec® 425C PRO	K14059-1A		30-420	420А/35В/40% 345А/31,3В/60%	50/32	162		

ПИТАНИЕ



ВАХ



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 двум или четырем роликам механизма протяжки, вольтметру и амперметру 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% 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.
- Колеса большого диаметра, ручка и подъемные проушины
- При необходимости аппараты можно легко оснастить блоком жидкостного охлаждения Coolarc 25 (кроме модели PT 305S).



Процессы

- MIG/MAG
- Сварка порошковыми проволоками



Рекомендуемые материалы

- **Сталь**
Lincoln SG2, Cв-08Г2С, Ultramag®
- **Порошковые проволоки**
Outersield® 71E-H, Outersield® MC710-H
- **Нержавеющая сталь**
Lincoln MIG или LNM 304L, 316L, 309LSi
- **Алюминий**
AlSi5, AlMg5, AlMg4.5Mn, Superglaze®

Комплект поставки

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

Рекомендуемый комплект поставки

- 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 редуктор

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** Фильтр DR (Dust Reduction) для снижения запыленности аппарата изнутри
- **K14009-1** Комплект соединений обогревателя CO₂
- **K14037-1** Блок жидкостного охлаждения COOL ARC® 25

Характеристики

Наименование	Артик. номер	Сеть питания (50-60 Гц)	Диапазон тока (А)	Номинальная мощность	Номинальный предохр. (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. 220/380/440/3-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. 220/380/440/3-фазн.	30-420	420А/35В при 40% 345А/31,5В/60%	50/32	151		
Powertec® 505S	K14063-1A K14063-2A	230/400В/3-фазн. 220/380/440/3-фазн.	30-500	500А/39В при 40% 400А/34,5В/60%	63/40	157		

ПИТАНИЕ



ВАХ



Характеристики механизмов подачи

Наименование	Артик. номер	Охлаждение	Напряжение сети питания	Диапазон скорости подачи проволоки (м/мин.)	Диаметр проволоки (мм)		Вес (кг)	Габаритные размеры ВхШхГ (мм)
					сплошная	порошковая		
LF-22M	K14064-1	возд.	34-44В перем. тока	1-20	0,8-1,6	1,0-1,6	15	440 x 275 x 636
LF-24M	K14065-1W	возд./жидк.					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 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. Покрывая плату электроники полностью защищает их от воздействия окружающей среды. Источники были успешно протестированы при температуре окружающей среды +40°C с 60% рабочим циклом. 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% CO₂.
- Электронная система обратной связи гарантирует постоянную скорость подачи проволоки.
- Колеса большого диаметра, ручка и подъемные проушины гарантируют мобильность устройства.
- Большой список функций.



Характеристики

Наименование	Артик. номер	Сеть питания (50-60 Гц)	Диапазон тока (А)	Номинальная мощность	Номинальный предохранитель (А)	Вес (кг)	Габаритные размеры ВхШхГ (мм)	Класс защиты / изоляции
CV-425	K14080-1A	230/400V/3-фазн.	10-420	420А/35В/60%	63/32	152	880 x 696 x 1020	IP23 / Н
	K14080-2A	220/380/440В/3-фазн.		325А/30,3В/100%	63/32/32			
CV-510	K14081-1A	230/400В/3-фазн.	10-500	500А/39В/60%	63/40	160	880 x 696 x 1020	IP23 / Н
	K14081-2A	220/380/440В/3-фазн.		325А/33,3В/100%	63/32/32			

Характеристики механизмов подачи проволоки

Наименование	Артик. номер	Охлаждение	Напряжения сети питания	Диапазон скорости подачи проволоки (м/мин.)	Диаметр проволоки (мм)		Вес (кг)	Габаритные размеры ВхШхГ (мм)
					сплошная	порошковая		
LF-33	K14030-1W	возд./жидк.	34-44В, перем. тока	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

Процессы

- MIG/MAG
- Сварка порошковыми проволоками



Рекомендуемые материалы

- **Сталь**
Lincoln SG2, Св-08Г2С, Ultramag®
- **Порошковые проволоки**
Outershield® 71E-H, Outershield® MC710-H
- **Нержавеющая сталь**
Lincoln MIG или LNM 304L, 316L, 309LSi
- **Алюминий**
AlSi5, AlMg5, AlMg4.5Mn, Superglaze®

Комплект поставки

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

Рекомендуемый комплект поставки

- 4-роликковый 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 редуктор

Аксессуары

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

ПИТАНИЕ



ВАХ



АКСЕССУАРЫ

Соединительные кабели

Артикульный номер:

- **K10347-PG-xM**
(с воздушным охлаждением)
- **K10347-PGW-xM**
(с жидкостным 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 ОХЛАЖДЕНИЯ

COOL ARC® 25

Артикульный номер:
K14037-1



ГОРЕЛКИ MIG

Горелки LINC GUN™

Эргономичная рукоятка, направляющие на обоих концах кабеля, выдвижные контакты и вращающееся 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
- 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



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-роликовые

- **KP14016-0.8** сплошная проволока 0,6-0,8 мм
- **KP14016-1.0** сплошная проволока 0,8-1,0 мм
- **KP14016-1.2** сплошная проволока 1,0-1,2 мм
- **KP14016-1.1R** порошковая проволока 0,9-1,1 мм
- **KP14016-1.6R** порошковая проволока 1,2-1,6 мм
- **KP14016-1.2A** проволока для сварки алюминия 1,0-1,2 мм

4-роликовые

- **KP14017-0.8** сплошная проволока 0,6-0,8 мм
- **KP14017-1.0** сплошная проволока 0,8-1,0 мм
- **KP14017-1.2** сплошная проволока 1,0-1,2 мм
- **KP14017-1.6** сплошная проволока 1,2-1,6 мм
- **KP14017-1.1R** порошковая проволока 0,9-1,1 мм
- **KP14017-1.6R** порошковая проволока 1,2-1,6 мм
- **KP14017-2.4R** порошковая проволока 1,6-2,4 мм
- **KP14017-1.2A** проволока для сварки алюминия 1,0-1,2 мм
- **KP14017-1.6A** проволока для сварки алюминия 1,2-1,6 мм



Воплощение наших технологий во всех отраслях промышленности

Мы можем предложить самые производительные и экономичные решения для любых отраслей – от самых элементарных задач до сложнейших технических 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 аппараты

Компактные инверторные источники

Speedtec® 180C, Speedtec® 200C
Для разных задач и разных условий

НОВИНКА!



Инверторные источники

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

НОВИНКА!



Invertec® V350 PRO
Продуманный дизайн, надежная конструкция



Flextec™ 450 CE, Flextec 650 CE
Универсальные технологииSM

НОВИНКА!



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	Род тока	Сварочный ток (А)	Напряжение (В)	MIG	FCAW	РДС	DC TIG	Сварка под флюсом	Строжка	Гарантия (лет)
Компактные инверторы	ВЫХОДНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ			ПИТАНИЕ	ПРОЦЕССЫ				ОСОБЕННОСТИ		
Speedtec® 180C	CC/CV	DC	20-200	230	●	●	●	▲			2
Speedtec® 200C	CC/CV	DC	20-200	400	●	●	●	●			2
Инверторные источники											
Speedtec® 405S	CC/CV	DC	20-400	400	●	●	●	●		○	3
Speedtec® 505S	CC/CV	DC	20-500	400	●	●	●	●		○	3
Invertec® V350 PRO	CC/CV	DC	5-425	200/220/380/415	●	●	●	●		○	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® 180C
Speedtec® 200C

Для разных задач и разных условий

SPEEDTEC® 180C и 200C представляют самое последнее поколение высокотехнологичных инверторных однофазных аппаратов для сварки в среде защитных газов (MIG/MAG). 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 аппараты 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 электрической сети, так и электрогенераторов. SPEEDTEC® 180C и 200C 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. Аппараты позволяют работать в режиме MIG/MAG, аргонодуговой сварки, сварки штучными электродами, остается лишь вопрос выбора подходящей модели. SPEEDTEC® 180 и 200C пригодны для самых разных сварочных задач. Они позволяют добиться идеальных результатов при сварке углеродистой стали, нержавеющей стали и алюминия. Модели SPEEDTEC® 180 и 200C пригодны как для работы в 100% CO₂, смеси Ar+CO₂, так и порошковыми проволоками (Outershield, Innershield).

Преимущества

- Инновационные, мобильные и легкие модели для работы в любых условиях.
- Универсальность: Speedtec® 180C: MIG/MAG на жесткой BAX, сварка порошковыми проволоками, РДС. Speedtec® 200C: MIG на жесткой BAX, синергетический режим на жесткой BAX, FCAW, РДС, TIG Lift.
- Коррекция коэффициента мощности (PFC). Более высокая сила сварочного тока, экономичность, возможность работы от генератора.
- Интуитивно понятное управление: символьная панель управления (Speedtec® 180C) и TFT-экран (Speedtec® 200C).
- Высокое качество сварки во всех режимах. MIG/MAG на жесткой BAX: бесступенчатая регулировка напряжения, скорости подачи проволоки и индуктивности. РДС: горячий старт и управление форсированием дуги. TIG: зажигание точечным касанием электрода для предотвращения загрязнения свариваемого металла вольфрамом.
- Двухлетняя гарантия на детали и качество сборки.



Характеристики

Наименование	Артик. номер	Сеть питания (50-60 Гц)	Диапазон тока (А)	Номинальная мощность (MIG/MAG)	Номинальный предохр. (А)	Вес (кг)	Габаритные размеры ВхШхГ (мм)	Класс защиты / изоляции
Speedtec® 180C	K14098-1	230V/1Ph	20-200	200А/24В/25%	16	17,3	396 x 246 x 527	IP23
Speedtec® 200C	K14099-1							



Процессы

- РДС
- Сварка порошковой проволокой
- Lift TIG (ST 200C)
- MIG/MAG

Рекомендуемые материалы

- Сталь
 Ultramag®
- 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

- КР14016-х Набор приводных роликов (2R)
- К10429-15-хМ MIG горелка LGS 150 G – 150А – 3/4/5 м
- К10429-25-хМ MIG горелка LGS 250 G – 200А – 3/4/5 м
- К14114-1 Тележка ST/VTX
- К14115-1 Ящик для инструментов для тележки ST/VTX
- Е/Н-200А-25-3М Электрододержатель, 200А – 25 мм² – 3 м
- К14010-1 Кабель заземления с зажимом
- КИТ-200А-25-3М Набор кабелей 200А – 25 мм² – 3 м



Speedtec® 405S

Speedtec® 505S

Высокая мощность и надежность

Модульная компактная конструкция Speedtec® предназначена для промышленного применения. Простота транспортировки благодаря низкому весу. Инверторный источник питания нового поколения гарантирует высокую стабильность дуги и значительно более быстрый отклик по сравнению с аналоговыми источниками питания. Стандартная комплектация включает большой выбор программ с синергетическим управлением, которые позволяют легко и точно регулировать сварочный ток и напряжение во время сварки. Применение самых современных технологий делает аппараты Speedtec® чрезвычайно эффективными и экономичными. Аппараты имеют мощность 400 А при 80% рабочем цикле или 500 А при 50% рабочем цикле (40°C). При использовании с механизмом подачи PF-42/44/46 поддерживается процесс MIG/MAG-сварки углеродистой и нержавеющей стали, алюминия, порошковыми проволоками с синергетическим управлением. Режим сварки Lift TIG доступен в качестве стандартной опции.

Преимущества

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



Технические характеристики

Наименование	Артик. номер	Сеть питания (50-60 Гц)	Диапазон тока (А)	Номинальная мощность	Номинальный предохранитель (А)	Вес (кг)	Габаритные размеры ВхШхГ (мм)	Класс защиты
Speedtec® 405S	K14117-1	400В/3-фазн.	20-400	400А/34В/80%	32	50	535 x 300 x 635	IP23
Speedtec® 505S	K14116-1		20-500	500А/39В/50%	32			

Характеристики механизмов подачи

Наименование	Артик. номер	Кол-во роликов	Охлаждение	Напряжение сети	Номин. мощность	Скорость подачи (м/мин.)	Диаметр проволоки (мм) сплошная порошковая	Вес (кг)	Габаритные размеры ВхШхГ (мм)
PF-40	K14106-1	4	возд./жидк.	40В, пост. тока	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

- MIG/MAG
- Сварка порошковой проволокой
- РДС
- Lift TIG
- Стrojка



Рекомендуемые материалы

- **Сталь**
Lincoln SG2, Cв-08Г2С, Ultramag®, Supramig®
- **Порошковые проволоки**
Innershield® NR232, Outershield® MC710-H
- **Нержавеющая сталь**
LNM 304L, 316L, 309LSi
- **Алюминий**
SuperGlaze®

Комплект поставки

- Кабель питания, 5 м
- Кабель на изделие с зажимом, 3 м

Рекомендуемая комплектация

- Механизм подачи PF4X
- Источник питания Speedtec®
- Блок жидкостного охлаждения COOL ARC® 46
- Тележка
- Комплект соединительных кабелей 10 м, горелка MIG и газовый редуктор

Аксессуары

- K10349-PG(W)-xM Соед. кабели
- K10413-36PHD-4M MIG/MAG горелка LGP 360 G – 4 м
- K10413-42PHD-4M MIG/MAG горелка LGP 420 G – 4 м
- K10413-55PHD-4M MIG/MAG горелка LGP 550 W – 4 м
- K14096-1 Тележка для Speedtec
- K14105-1 Блок жидкостного охлаждения COOL ARC® 46
- K14130-1 Коммуникационный интерфейс ST
- K14121-1 Пользовательский интерфейс U2
- K14122-1 Пользовательский интерфейс U4
- K14123-1 Пользовательский 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 „папа“ / 12 контактов „мама“
- K14135-1 Arclink-T-Power
- K14120-1 6-контактный разъем „мама“



ПИТАНИЕ



ВАХ



Invertec® V350-PRO

Высокие технологии и надежность

Invertec® V350-PRO – это мобильный, универсальный и легкий источник питания для ручной дуговой, аргодуговой и MIG/MAG-сварки. Модульная концепция позволяет быстро установить подходящий механизм подачи проволоки. В комплект поставки может входить портативный механизм подачи LF-37 или 38 для сварки в защитном газе или порошковыми проволоками. LF-37 имеет возможность предустановки сварочных параметров, 2/4-тактный режим работы, функции заварки кратера и горячего/мягкого старта и идеально подходит для работ в полевых условиях. LF-38 также имеет синергетическое управление и запоминание настроек.



Преимущества

- Высокое качество MIG-сварки 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
- Подача газа до/после работы дуги
- Модульная система автоматически учитывает используемую модель механизма подачи
- Синергетическое управление и запоминание индивидуальных настроек (только с LF-38)
- Бесперебойная подача проволоки

Характеристики

Наименование	Артик. номер	Сеть питания (50-60 Гц)	Диапазон тока (А)	Номинальная 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%-1-фазн. 275А/31В/100%-1-фазн.	63	37,5	373 x 317 x 706	IP23 / S

Процессы

- MIG/MAG
- Порошковые проволоки
- Innershield
- РДС
- Строжка
- Аргодуговая сварка



Рекомендуемый комплект поставки

- 4-роликовый 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 редуктор

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 LGS 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)



www.lincolnelectric.com/green

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, аргодуговой 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, 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 потенциометру силы сварочного тока.
- Возможность трехъярусного штабельного хранения для экономии складского пространства.

Характеристики

Наименование	Артик. номер	Сеть питания (50-60 Гц)	Диапазон тока (А)	Номинальная мощность	Номинальный 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
- Аргодуговая сварка
- Innershield
- Сварка под флюсом
- Строжка



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
- K841 Тележка

ПИТАНИЕ



ВАХ



Flextec™ 450 CE

Flextec™ 650 CE

Универсальные 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 снизят 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 свете.
- Надежный и компактный корпус – соответствие стандарту IP23 делает Flextec 450 и 650 пригодным для работ в экстремальных погодных условиях.
- Режим горячего старта для повышения сварочного тока при сварке ржавых, загрязненных материалов большой толщины с возможностью отключения 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.

Процессы

- MIG/MAG
- Порошковые проволоки
- РДС
- DC TIG
- Дуговая строжка
- Сварка под флюсом (Flextec™ 650 CE)



Рекомендуемые механизмы подачи

- LF-34, LF35, LF37, LF38,
- LN-10, DH-10, LN-25 PRO, LN-25 PRO Dual Power
- Active 8™
- LT-7 (Flextec™ 650 CE)
- NA-3, NA-5 (Flextec™ 650 CE)

Аксессуары

- K10376 Адаптер M14/Dinse („мама“)
- K10238-10-5M Кабель питания – 4x10 мм – 5 м
- K10347-PG-xM Соединительные кабели
- K10095-1-15M Пульт ДУ, 15 м
- K126-1/2 Горелки Innershield 350A – 62° – 1,6 мм – 3/4,6 м
- KP1697-x Набор приводных роликов



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



ПИТАНИЕ



ВАХ



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™ 450 CE	K3065-1	380/400/415/3-фазн.	5-500А	450А/38В/60% 400А/36В/100%	37/26/22	57	477 x 356 x 673	IP23S / H
Flextec™ 650 CE	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	



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 механизмами подачи проволоки 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.
- Возможность передачи параметров сварки в Вашу локальную сеть по соединению Ethernet.
- Arc Tracker™ способен автоматически обрабатывать скачки напряжения переменного тока сети в диапазоне 120-230 вольт.
- Легко поддается калибровке для применения в составе заводских систем контроля качества.
- На сайте powerwavesoftware.com покупателям Arc Tracker™ доступны различные программные пакеты, в том числе:
 - Power Wave® Manager
 - Production Monitoring™
 - CheckPoint™.

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 C13 „мама“/EEC „папа“, 2,5 м



ПИТАНИЕ



ВАЗ



Характеристики

Наименование	Артик. номер	Сеть питания (50-60 Гц)	Номинальная мощность	Потребление тока	Вес (кг)	Габаритные размеры ВхШхГ (мм)
Arc Tracker™	K3019-1	120-230/1-фазн.	1000А/44В пост. тока /100%	0,8А / 120В перем. тока	9	305 x 220 x 380

НАШИ КЛИЕНТЫ РАССКАЗАЛИ НАМ



О СВОИХ СЛОЖНЕЙШИХ ПРОЕКТАХ

ИСТОРИИ ПРИМЕНЕНИЯ НАШЕЙ ПРОДУКЦИИ

www.lincolnelectric.eu

АКСЕССУАРЫ

Наборы кабелей (на электрод / деталь)

с кабелем заземления и электрододержателем (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

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)



Для Speedtec 180C и 200C

- **K14010-1**

Соединительные кабели

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

Артик. 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

Артик. номер:

- **K14105-1**



ДИСТАНЦИОННОЕ УПРАВЛЕНИЕ

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

Артик. номер: **K10095-1-15M**

Удлинительный кабель
Артик. номер: **K10398**



ГОРЕЛКИ MIG

Серия LINC GUN™

Эргономичная рукоятка, две металлические пружины для защиты кабеля, выдвижные 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
- 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



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 материалов

Многофункциональные сварочные аппараты

Инверторные источники питания

Speedtec® 405SP, 505SP – Pulse

Мощность и надежность

НОВИНКА!

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

Инверторные источники	Вольтамперная характеристика		Диапазон сварочного тока (А)	Напряжение (В)	ПРОЦЕССЫ						ОСОБЕННОСТИ			
	Род тока	Вид тока			РДС	TIG	MIG	MIG STT	MIG Pulse	FCAW	Строжка	Технология управления формой волны®	Соединение ArcLink®	Гарантия (лет)
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
Power Wave® S700			5-700	400	●	●	●	▲	●	●	●	■	■	3

Доп. модули	Вольтамперная характеристика		Диапазон сварочного тока (А)	Напряжение (В)	ПРОЦЕССЫ						ОСОБЕННОСТИ			
	Род тока	Вид тока			РДС	AC/DC, Pulse, HF	MIG	MIG STT	MIG AC Pulse	FCAW	Строжка	Технология управления формой волны®	Цифровое соединение ArcLink®	Гарантия (лет)
Модуль Power Wave® STT®	STT	DC	5-550	40В, пост. тока				●				■	■	3
Модуль Power Wave® Advanced	CC/CV	AC/DC	5-350		●	●	●	●				■	■	3

ОБОЗНАЧЕНИЯ: ○ Отлично ● Хорошо ▲ Возможно

38

LINCOLN ELECTRIC

www.lincolnelectric.ru

Speedtec® 405SP – Pulse

Speedtec® 505SP – Pulse

Высокая мощность и надежность

Универсальная линейка 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 60% 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.
- Высокие сварочно-технологические свойства дуги при сварке в защитных газах на жесткой ВАХ (CV MIG) и ручной дуговой сварке.
- Бесступенчатая регулировка индуктивности.
- Синергетическое управление.
- Защита настроек сварки паролем (PF46).
- 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).



Характеристики

Наименование	Артикул. номер	Сеть питания (50-60 Гц)	Диапазон тока (А)	Номинальная мощность	Номинальный 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/60%	32А			

Характеристики механизмов подачи проволоки

Наименование	Артикул. номер	Кол-во роликов	Охлаждение	Напряжение сети	Номинальная 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. тока	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									

Процессы

- Pulsed MIG
- MIG/MAG
- Сварка порошковой проволокой
- РДС
- Lift TIG
- Строжка



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, 3 м

Рекомендуемые механизмы подачи

Рекомендуемый комплект

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

Аксессуары

- K10349-PG(W)-xM Соед. кабели
- K10413-360GC-4M MIG горелка LG 360 GC с перекрестным переключателем – 4 м
- K10413-420GC-xM MIG горелка LG 420 GC с перекрестным переключателем – 3/4/6 м
- K10413-505WC-4M MIG горелка LG 505 WC с перекрестным переключателем – 4 м
- K14096-1 Тележка для Speedtec
- K14105-1 Блок жидкостного охлаждения COOL ARC® 46
- K14130-1 Коммун. интерфейс ST
- K14121-1 Пользовательский интерфейс U2
- K14122-1 Пользовательский интерфейс U4
- K14123-1 Пользовательский 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-конт. разъем „мама“



ПИТАНИЕ



ВАХ



Invertec® STT® II

Поддержка процесса Tension Transfer®

Специальный инверторный источник питания, обеспечивающий сварку по технологии STT (Surface Tension Transfer) – перенос капли за счет сил поверхностного натяжения сварочной ванны.

Преимущества

- Регулируемая глубина проплавления и контроль тепловложения идеально подходят для сварки по открытому зазору и тонких материалов без риска прожога металла.
- Низкое разбрызгивание и дымообразование – точный контроль параметров тока обеспечивает оптимальный перенос металла.
- Возможность использования разных защитных газов – смесей аргона и гелия или 100% CO₂.
- Регулируемая величина базового и пикового токов позволяет осуществлять точный контроль тепловложения – сокращает вероятность деформаций, прожога и обеспечивает 100% сплавление кромок.



- Контроль профиля шва и более высокая скорость сварки во многих случаях позволяют аппарату выступать альтернативой аргонодуговой сварке.
- Регулируемая функция Горячего старта позволяет контролировать тепловложение в начале сварки.

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 изделие 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 кг)



ПИТАНИЕ



Характеристики

Наименование	Артик. номер	Сеть питания (50-60 Гц)	Диапазон тока (А)	Номинальная мощность	Номинальный предохр. (А)	Вес (кг)	Габаритные размеры ВхШхГ (мм)	Класс защиты / изоляции
STT II	K1527-3	200/220/380/400/440В/3-фазн.	5-450 (в пике) 5-125 (продолж. работа)	225А/29В/60% 200А/28В/100%	32	59	589 x 336 x 620	IP23 / Н
Пакет STT II	PSTT2-A-1					75	995 x 920 x 980	
STT II	K1527-4	400В/3-фазн.				59	589 x 336 x 620	

Инверторные источники

Power Wave® C300

Импульсное совершенство, мобильная гибкость

Power Wave® C300 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: углеродистой и нержавеющей стали, алюминия, никелевых и медных сплавов.
- Режим RapidArc® отличается высокой скоростью и низким уровнем тепловложения при сварке углеродистой и нержавеющей стали.
- Режим PowerMode® снижает разбрызгивание и улучшает внешний вид шва при сварке углеродистой и нержавеющей стали даже при низком напряжении, а также увеличивает производительность сварки алюминия.
- S2F идеально подходит для высококачественной сварки алюминия.



- Очистка конца проволоки импульсной дугой гарантирует легкое возобновление работы без образования капель.
- 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/MAG
- Сварка порошковой проволокой
- PDC
- Lift TIG DC

Аксессуары

- GRD-400A-70-xM Кабель на изделие с зажимом – 400A – 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
- K10413-360GC-4M MIG горелка LG 360 GC с перекрестным переключателем – 4 м
- K10413-420GC-xM MIG горелка LG 420 GC с перекрестным переключателем – 3/4/6 м
- K10413-505WC-4M MIG горелка LG 505 WC с перекрестным переключателем – 4 м
- KP1696-x Компл. приводных роликов
- KP1697-x Компл. приводных роликов
- K14050-1 Блок жидкостного охлаждения COOL ARC® 50
- K14087-1 Тележка



ПИТАНИЕ



Характеристики

Наименование	Артик. номер	Сеть питания (50-60 Гц)	Диапазон тока (А)	Номинальная мощность	Номинальный предохр.	Вес (кг)	Габаритные размеры ВхШхГ (мм)	Класс защиты / изоляции
Power Wave® C300	K2865-1	230/400В/3-фазн. (208-575В)	5-300	300А/29В/40%	40/25	50,4	478 x 356 x 610	IP23 / Н

Power Wave® S350 CE

Power Wave® S500 CE

Power Wave® S700 CE

Импульсное совершенство, мобильная гибкость

Аппараты Power Wave® S350 CE и S500 CE имеют модульную конструкцию, которая позволяет каждому потребителю подобрать оптимальную конфигурацию для собственных задач. Старшая модель ряда Power Wave S700 отличается высокой производительностью и возможностью работы в тандеме (Tandem MIG). Все эти модели поддерживают протокол ArcLink, который позволяет работать с любыми цифровыми механизмами подачи проволоки от PF4X до PF84. Все аппараты Power Wave® имеют встроенный разъем для подключения сети Ethernet, благодаря которому пользователь может контролировать все сварочные параметры при помощи фирменного ПО. Более того, все программное обеспечение регулярно обновляется. На сайте powerwavesoftware.com Вы всегда можете найти последнюю версию ПО.

Преимущества

- Высокое качество сварки в режимах импульсной сварки, Pulse on-Pulse®, на жесткой ВАН, TIG DC и РДС.
- 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 при сварке углеродистой и нержавеющей стали даже при очень низком напряжении тока. Также позволяет вести высокопроизводительную сварку алюминия.
- Технология S2F применяется для высококачественной сварки алюминия.
- Очистка конца проволоки импульсной дугой от капли гарантирует легкий поджиг.
- Модуль STT добавляет поддержку режимов STT и импульсной сварки.
- Возможность установки блока жидкостного охлаждения COOL ARC® 50 (50C).



Характеристики

Наименование	Артик. номер	Сеть питания (50-60 Гц)	Диапазон тока (А)	Номинальная мощность	Номин. предохр. (А)	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%	40/25	46,6	518 x 356 x 630	IP23 / Н
Power Wave® S500 CE	K3168-1		5-500	500А/39В/60%	90/60	68	570 x 356 x 630	
Power Wave® S700 CE**	K3279-1	230/400В/3-фазн. (208-575В)*	5-700	700А/44В/100%	90	181	765 x 485 x 932	

Характеристики механизмов подачи проволоки

Наименование	Артик. номер	Кол-во 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	возд./жидк.	40В, пост. тока	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/MAG
- Сварка порошковой проволокой
- РДС
- Lift TIG
- Строжка



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 редуктор

Аксессуары

- GRD-400A-70-xM Кабель заземления 400А -70 мм² - 5/10/15 м
- K10349-PG(W)-xM Соединительные кабели
- K10413-36PHD-xM MIG горелка LGP 360 G - 300А - 3/4/5 м
- K10413-42PHD-xM MIG горелка LGP 420 G - 350А - 3/4/5 м
- K10413-55PHD-xM MIG горелка LGP 550 W - 500А - 3/4/5 м
- K10413-360GC-4M MIG горелка LG 360 GC с перекрестным переключателем - 4 м
- K10413-420GC-xM MIG горелка LG 420 GC с перекрестным переключателем - 3/4/6 м
- K10413-505WC-4M MIG горелка LG 505 WC с перекрестным переключателем - 4 м
- K2921-1 Модуль STT
- K14050-1 Блок жидк. охлаждения COOL ARC® 50
- K14050-2 Блок жидк. охлаждения COOL ARC® 50C (PW S700)
- K14085-1 Тележка
- K2444-3 Фильтр CE (PW S700)
- K3004-1 Блок управления AutoDrive 19
- K3171-1 Тандемный блок управления AutoDrive 19
- K2827-1 Компл. DeviceNet (S350, S500)
- K3001-1 Доп. оборудование (польз. интерфейс, соленоид, 12-конт. плата)
- K14121-1 Пользовательский интерфейс U2
- K14122-1 Пользовательский интерфейс U4
- K14123-1 Пользовательский интерфейс U6
- K14124-1 Пулст дистанционного управления (12-контактный разъем)
- K14125-1 12-контактный разъем „мама“
- K14131-1 Адаптер для подключения 2 кабелей управления ArcLink-T Flex
- K14132-1 Адаптер 5 контактов „папа“ / 12 контактов „мама“

ПИТАНИЕ



ВАН



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 тонколистового металла, ответственных конструкций и корневых проходах труб. В дополнение Advanced Module позволяет источникам питания Power Wave серии S вести высококачественную MIG- и TIG-сварку на переменном токе.

Преимущества

- Исключительный контроль дуги.
- Ultimarc™ – в режиме синергетического управления процессом STT® в реальном времени контролирует все параметры теплового воздействия, в том числе пикового тока, базового тока и Tailout. 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

поддачи проволоки или системе жидкостного охлаждения. Позволяет работать в режиме STT® без необходимости в приобретении второго источника питания.

- Компактность – модуль специально спроектирован для размещения под устройствами Power Wave® серии S, что позволит сэкономить ценное пространство.
- Автоматическая защита от перепадов напряжения.



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
- 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 газовым редуктором.



ПИТАНИЕ ВАР



Характеристики

Наименование	Артик. номер	Напряжение питания	Свароч. ток / Напряж. / ПВ	Вес (кг)	Габаритные размеры ВхШхГ (мм)	Класс защиты
Модуль Power Wave® STT®	K2921-1	40В, пост. тока	500А/60%	21,3	292 x 353 x 630	IP23
Усовершенствованный модуль Power Wave	K2912-1		350А/40%	32		

АКСЕССУАРЫ

Комплект кабелей (на деталь)

Для Power Wave

Артик. 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)



Соедин. кабели

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

Артик. номер:

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



ТЕЛЕЖКИ

- Тележка с платформой для газового баллона, поставляется в разобранном виде, для использования с Speedtec 405/505S и SP
Артик. номер: **K14096-1**
- Тележка с платформой для газового баллона, поставляется в разобранном виде, для использования с PW C300
Артик. номер: **K14087-1**
- Тележка с платформой для газового баллона, поставляется в разобранном виде, для использования с PW S350/500
Артик. номер: **K14085-1**



ГОРЕЛКИ MIG

MIG горелки

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

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

Жидк. охлаждение

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



БЛОКИ ОХЛАЖДЕНИЯ

COOL ARC® 50

PW C300 / S350 / S500
Артик. номер: **K14050-1**

COOL ARC® 46

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



НАБОР ПРИВОДНЫХ РОЛИКОВ

2 ролика

- KP1696-030S 0,6-0,8 мм
- KP1696-035S 0,9 мм
- KP1696-045S 1,2 мм
- KP1696-052S 1,4 мм
- KP1696-1/16S 1,6 мм



4 ролика

- 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



СИСТЕМЫ АВТОМАТИЧЕСКОЙ СВАРКИ

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



КОМПЛЕКТ DEVICENET™

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





Power Wave®

ПРОГРАММНЫЕ ПАКЕТЫ

- 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 для регистрации, настройки и управления процессом сварки.



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
- Поддержка нескольких языков



Power Wave® Manager

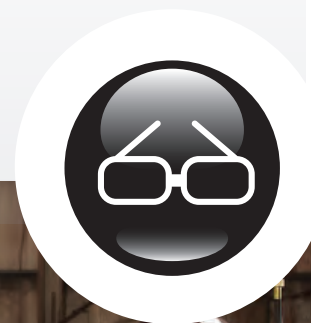
Наглядное отображение всех данных о ходе сварки в одном окне.



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



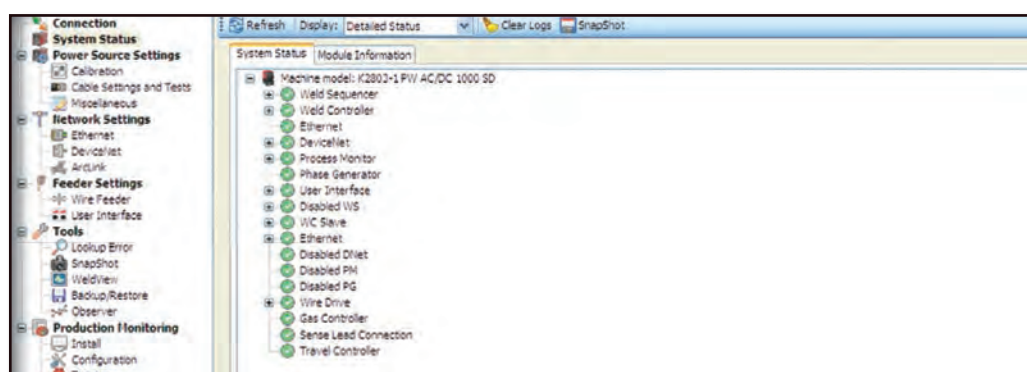
Power Wave® Manager

Повысьте свою эффективность
– в любой точке земного шара

www.powerwavesoftware.com



Статус системы



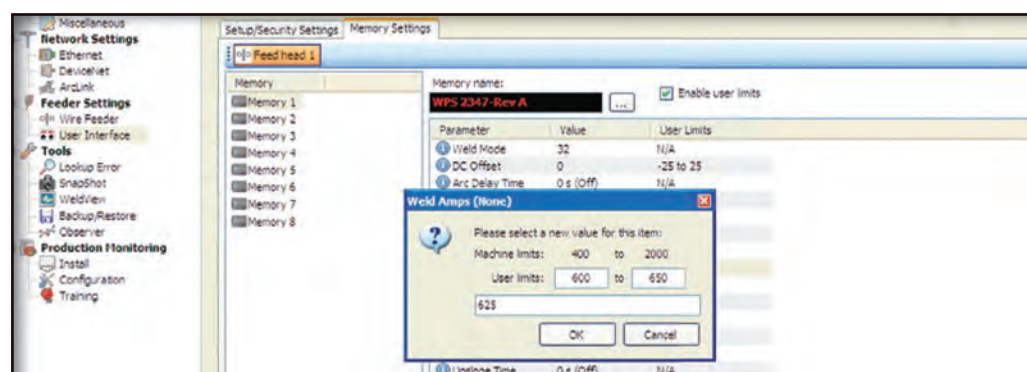
Проверка состояния любого компонента сварочной системы

Настройки / безопасность



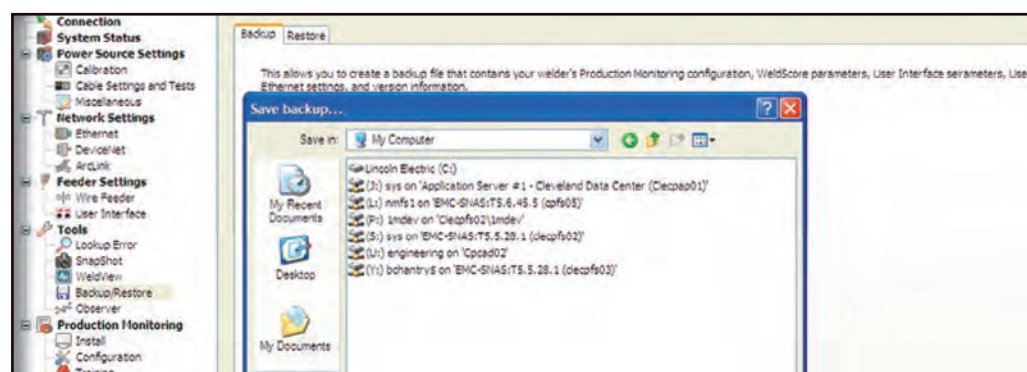
Просмотр и редактирование связанной со сварочными работами информации

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 с настольных и мобильных устройств.

Преимущества

• Простота установки:

Не требует приобретения, установки и обновления до стандартного издания. 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.

• Графический интерфейс:

Наглядное отображение всех данных о сварке на объединенной панели Pulse™.

• Облачный API:

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

• Безопасность, на которую можно положиться:

Физическая защита данных, шифрование, авторизация 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



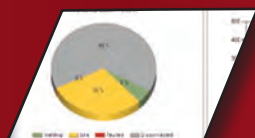
Предупреждения

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



Производство Мониторинг

Статус каждого сварщика и сварочные данные.

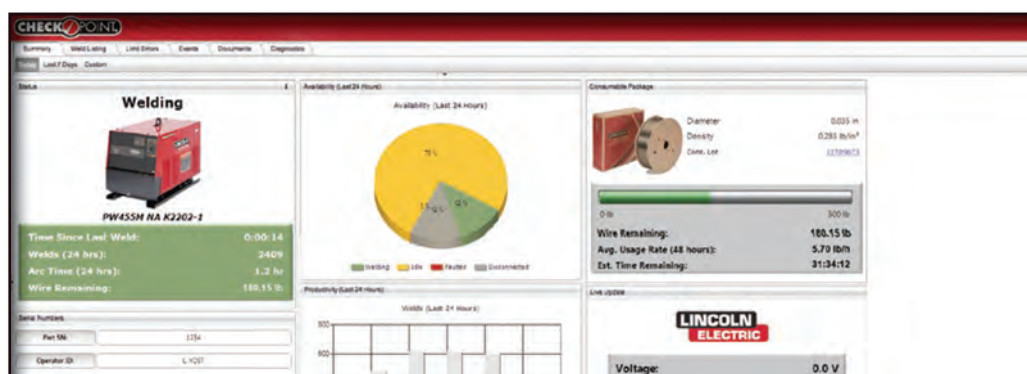


Отслеживание материалов

Упрощение отчетности благодаря документальному подтверждению аудиторских данных.



Экран общей информации



Наглядное представление данных любой из сварочных станций или всего производства в целом в одном окне. Сюда входят графики и диаграммы необходимых параметров за день, неделю или другие периоды.

Сбор данных



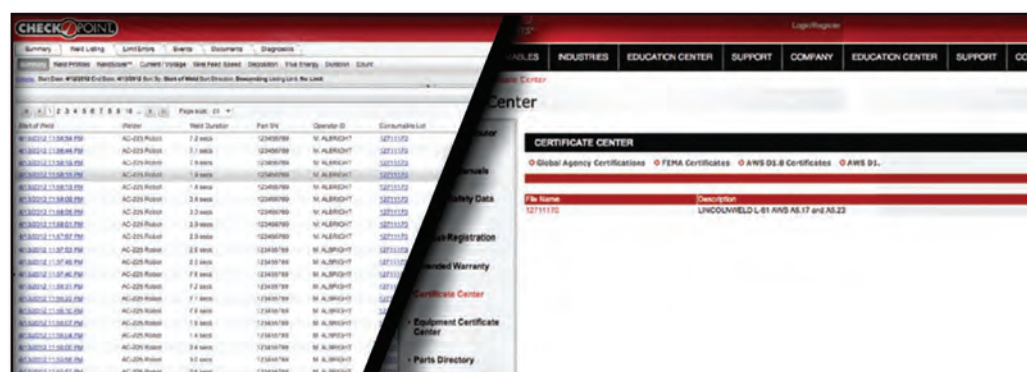
Обзор сварочных работ на всем предприятии. Совмещенное отображение или разбивка на отдельные сварочные аппараты для поиска проблемных участков.

Профили сварки



Просмотр таких ключевых сварочных характеристик, как WeldScore™, True Energy™, скорость подачи проволоки, сила тока/напряжение и производительность наплавки с разделением на сварочные профили. Сравнение расхода и остающихся запасов сварочных материалов каждой станции.

Поддержка Lincoln Electric Q-Cert™



Мобильное приложение позволяет считывать номера партий Lincoln Q1 и Q2 и соотносить их со сварочными данными. Прямая связь между параметрами сварки и сертификатом сварочного материала делает возможным автоматическое ведение записей для заводских систем контроля качества.

Production Monitoring™ 2.2

Более чем 10-летний опыт позволяет Production Monitoring™ оставаться самой совершенной системой мониторинга данных в области сварки.



Преимущества

- Глобальный обмен сварочными данными – поддержка 12 языков, в том числе русского, испанского и китайского.
- Контроль расхода проволоки со своего компьютера – автоматическая запись расхода сварочных материалов и рассылка предупреждений о низких остатках для снижения простоя оборудования.
- Точный контроль – мониторинг по идентификатору сварочного аппарата, сварщика или партии расходных материалов.
- Индивидуальная настройка параметров сварки – возможность настройки в соответствии со спецификацией процедуры сварки (WPS) протоколом аттестации сварочной процедуры (PQR).
- Почтовая рассылка Power Wave® – рассылка предупреждений о низких остатках сварочных материалов.



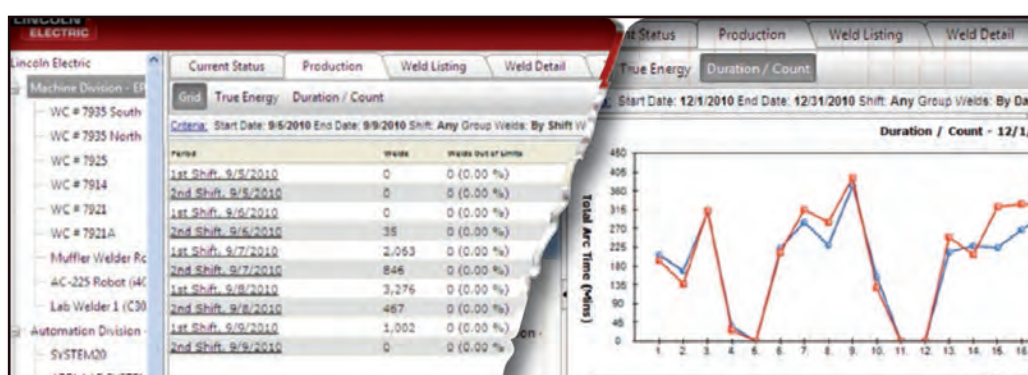
Текущий статус



Текущий статус:

Отображение сварочных данных за смену, час, день, неделю или месяц. Поддержка 12 языков, в том числе русского, испанского, китайского и португальского.

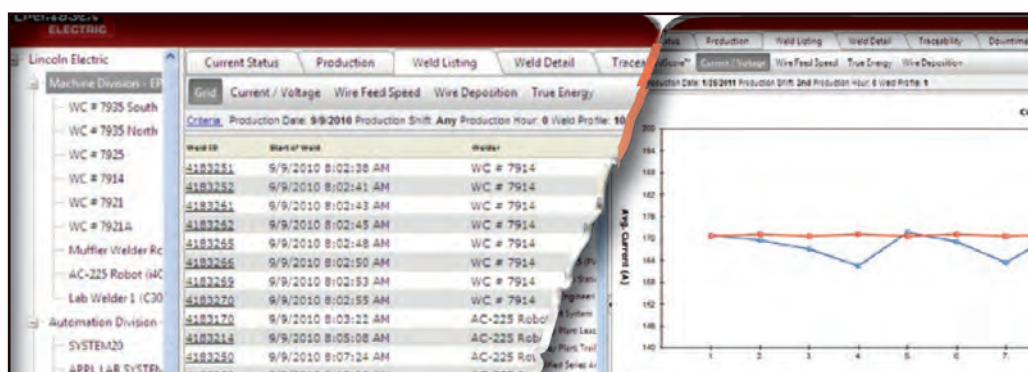
Данные о смене



Данные о смене:

Количество сварных швов, средняя сила тока, среднее напряжение и общая продолжительность работы дуги каждого подключенного к сети сварочного аппарата.

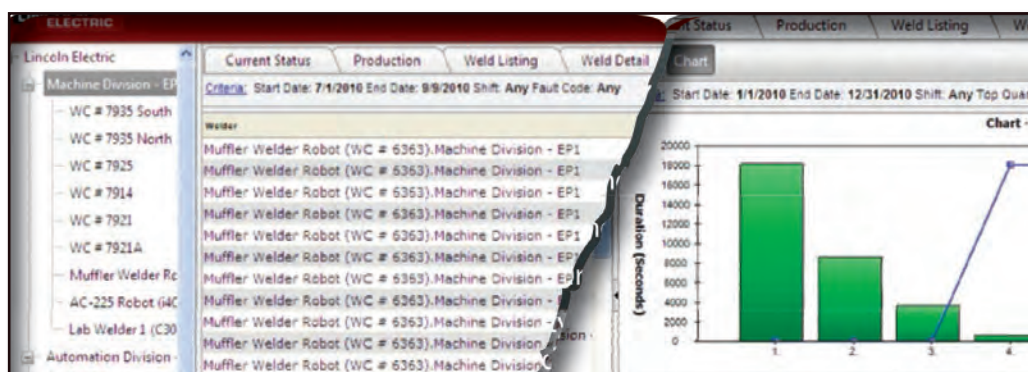
Список сварных швов



Список сварных швов:

Подробная информация о каждом сварном шве. Нажатием на серийный номер Вы можете перейти в окно отслеживания.

Анализ простоя



Анализ неполадок:

Отчеты и подробная информация о всех ложных сигналах тревоги для анализа и составления исправительных мер.

WeldScore™

Встроенная система контроля качества для повышения эффективности работы



Преимущества

- Мониторинг поведения дуги в реальном времени с высокоскоростным сбором показаний (120 кГц).
- Контроль фактических параметров дуги, а не в точках расположения внешних датчиков.
- Не требует дополнительных затрат, оборудования или внешних датчиков.
- Интеграция с программными пакетами CheckPoint™ и Production Monitoring™ 2.2.
- Входит в стандартную комплектацию Power Wave® C300, S350, S500, i400, R350, R500, AC/DC 1000® S.

WeldScore™ может оценивать исполнение каждого сделанного сварного соединения в соответствии с заданными допусками

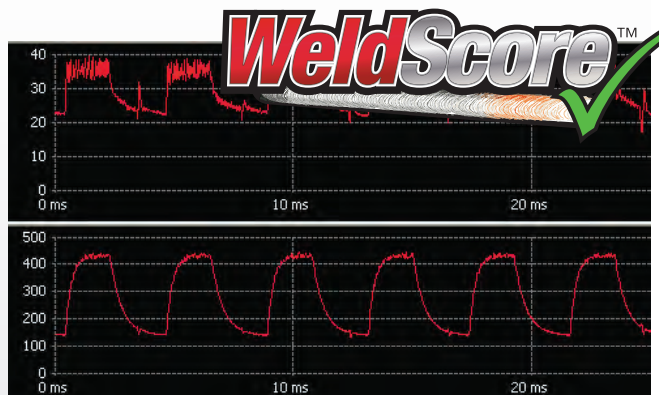


Хорошо подходит для:

- Улучшения контроля качества
- Оценки и проведения экзаменов на учебных курсах
- Проведения сварки ответственного назначения с конкретными требованиями контроля качества
- Программ тестирования и сертификации сварщиков

Преимущества

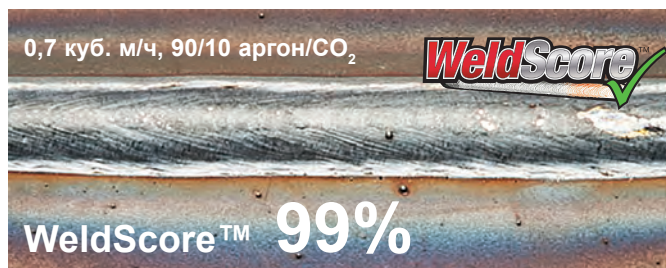
- WeldScore™ – это уникальная запатентованная система мониторинга от 30 до 50 параметров сварки.
- Она коренным образом отличается от систем мониторинга, основанных только на контроле напряжения и силы тока.
- Точность обеспечивается высокой скоростью сбора показаний (120 кГц) и хорошим знанием сварочной системы управления.
- Оценка исполнения сварки по заданным критериям
- Статистический анализ по многим параметрам для получения стабильных и надежных результатов.





WeldScore™: пример

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

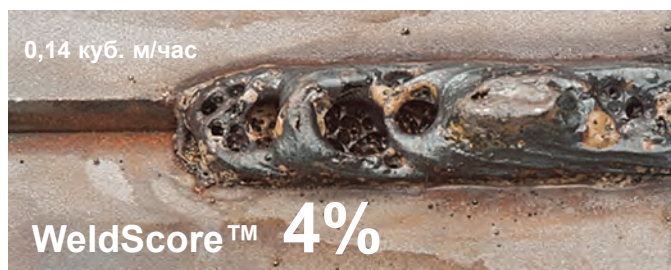


Соответствие заданному
«образцу»: оценка 99%



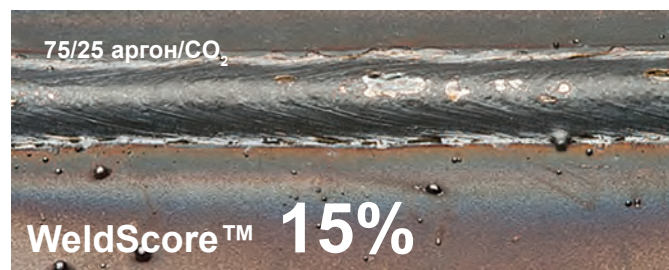
Пример: недостаточный объем газа

Неприемлемое качество – недостаточный расход защитного газа
приводит к хорошо заметной пористости



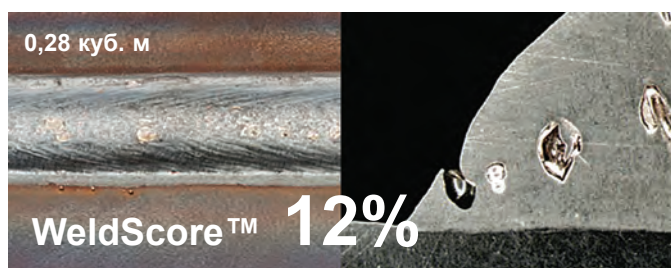
Пример: неподходящая смесь

Неприемлемое качество – неправильная смесь защитного газа
приводит к сильному разбрызгиванию



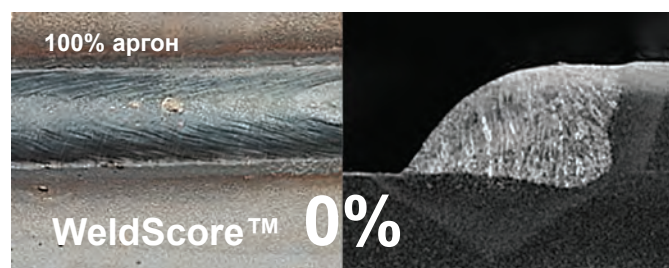
Пример: недостаточный объем защитного газа

Внутренняя пористость при хорошем внешнем виде шва.
Соединение имеет внутреннюю пористость из-за недостаточного
расхода защитного газа.



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





МЕХАНИЗМЫ ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ

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

505S
POWERTEC®

Механизмы подачи проволоки

Аналоговые

Linc Feed 22M, 24M и 24M PRO
Компактные, прочные, универсальные и многофункциональные



Аналоговые

Linc Feed 33S, 33, 34 и 35
Компактные, прочные, универсальные и многофункциональные



Аналоговые

DH-10 и LN-10
Механизмы подачи с одним и двумя механизмами протяжки



Цифровые

Power Feed® 40, 42, 44, 46
Предназначены для работы с цифровыми источниками питания

НОВИНКА!



Цифровые

Power Feed® 84 Single & Dual
Стационарные механизмы подачи с одним и двумя механизмами протяжки



Цифровые

Power Feed® 25M
Высокое качество, мобильная конструкция

Для полевой сварки



Цифровые

Linc Feed 37 и 38
Надежная подача проволоки



Цифровые

LN-25 Pro и Dual Pro
Портативный механизм подачи проволоки для монтажных работ



Цифровые

LN 23P
Для сварки самозащитной порошковой проволокой Innershield



	MIG/MAG	Порошк. проволока	RDS	Lift TIG	Стружка	Диапазон скорости подачи (м/мин)	Сплошная	Порошковая	Число роликов	Охлаждение	Гарантия (лет)										
Аналоговые	ПРЕИМУЩЕСТВА						ДИАМЕТР ПРОВОЛОКИ (мм)		ОСОБЕННОСТИ												
LINC FEED 22M	●	●				1,0-20	0,8-1,6	1,0-1,6	2	возд.	3										
LINC FEED 24M	●	●							1,0-1,6	1,0-1,6	4	возд./жидк.	3								
LINC FEED 24M PRO	●	●						1,0-1,6					1,0-1,6	3							
LINC FEED 33S	●	●							1,0-1,6	1,0-1,6				3							
LINC FEED 33	●	●			1,5-20		1,0-2,4	4					возд./жидк.	3							
LINC FEED 34	●	●							1,5-20		1,0-2,4	4		возд./жидк.	3						
LINC FEED 35	●	●													1,5-20		1,0-2,4	4	возд./жидк.	3	
LN-10	●	●			1,0-20	0,6-2,4	0,8-3,2			3											
DH-10	●	●								1,0-20	0,6-2,4	0,8-3,2			3						
Цифровые																					
Power Feed® 40	●	●	●	●	●	1,0-20	0,8-1,6	1,0-1,6	4	возд./жидк.	3										
Power Feed® 42	●	●	●	●	●						1,0-20	0,8-1,6	1,0-1,6	4	возд./жидк.	3					
Power Feed® 44	●	●	●	●	●											1,0-20	0,8-1,6	1,0-1,6	4	возд./жидк.	3
Power Feed® 46	●	●	●	●	●																1,0-20
Power Feed® 84	●	●	●	●	●	2,0-30	0,6-1,6 (выс. скор.)	1,0-2,0 (выс. скор.)	4	возд./жидк.											
Power Feed® 84 Dual	●	●	●	●	●		2,0-30	0,6-2,4 (низк. скор.)			1,0-3,0 (низк. скор.)	4	возд./жидк.	3							
Power Feed® 25M	●	●	●	●	●	1,3-20,3		0,6-1,6	0,8-2,4	2				3							
Для монтажных работ																					
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			3										
Linc Feed 37	●	●				1,5-20	0,6-1,6	1,0-2,0	4	возд./жидк.	3										
Linc Feed 38	●	●									3										

ОБОЗНАЧЕНИЯ: ○ Отлично ● Хорошо ▲ Возможно

Linc 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
- Возможность включения двух- или четырехшагового режима работы кнопки горелки.
- Предварительная продувка газа позволяет проверить его наличие до зажигания дуги.
- Функция отжига предотвращает залипание проволоки в сварочной ванне
- Функция холодной подачи проволоки в горелку
- Стабилизация скорости подачи гарантирует бесперебойную работу механизма.
- Поставляется в комплекте с колесами для перемещения.
- Вольтметр и амперметр с яркими цифровыми экранами(как опция для LF22M).
- Регулировка скорости предварительной подачи проволоки облегчает поджиг дуги для LF24M и LF24M Pro
 - Синергетическое управление позволяет сварщику с легкостью контролировать процесс сварки.
 - Предварительная подача газа гарантирует защиту шва до зажигания дуги



Характеристики

Наименование	Артик. номер	Число роликов	Охлаждение	Номин. 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./						17		
LF-24M PRO	K14066-1W		жидк.								

Процессы

- MIG/MAG
- 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 кг)
- K14032-1 Упрочненная тележка
- K14073-1 Датчик (LF22M)

ПИТАНИЕ РОЛИКИ



Linc Feed 33S, 33, 34 и 35

Компактные, надежные, универсальные

Механизмы подачи проволоки LF33S, 33, 34 и 35 предназначены для эксплуатации в тяжелых условиях. 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 двумя яркими цифровыми экранами. LF34 и LF35 – это более совершенные модели. Они имеют цифровые экраны, показывающие заданные и фактические параметры сварки.

Преимущества

- Компактность, прочность и простота в применении – устройство оснащено вольтметром и амперметром с яркими цифровыми экранами.
- Надежная система подачи проволоки с четырьмя 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 (LF 34 и 35).
- Дополнительно можно заказать систему дистанционного управления



Характеристики механизмов подачи

Наименование	Артик. номер	Кол-во роликов	Охл.	Номин. мощность	Питание	Диапазон скорости подачи (м/мин.)	Диаметр проволоки (мм)		Вес (кг)	Габаритные размеры ВхШхГ (мм)
							сплошная	порошковая		
LF-33S	K14051-1	4	возд./ жидк.	500A/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	460 x 270 x 636
LF-34	K14035-1W								460 x 300 x 636	
LF-35	K14036-1W									

Процессы

- MIG/MAG
- 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)
- K10353-1 Пульт дистанционного управления (LF34, 35)
- K14034-1 Пульт дистанционного управления (LF33)
- K10158-1 Адаптер для катушек Readi-reel (15 кг)
- K14032-1 Четырехколесная тележка для тяжелых грузов

ПИТАНИЕ РОЛИКИ



LN-10 и DH-10

Механизмы подачи с одним или двумя механизмами протяжки

Механизм подачи проволоки LN-10 для полуавтоматической сварки имеет систему двух независимых контуров подачи проволоки. Система имеет надежный 4-х роликовый механизм протяжки. Модульное строение LN-10 позволяет монтировать механизм несколькими способами, в том числе на консоли. Механизмы подачи с двумя головками протяжки проволоки позволяют обеспечить процесс сварки с использованием двух разных проволок и процессов, поочередно и с одного источника питания.

Преимущества

- Входящая в стандартную комплектацию функция двойного режима сварки позволяет сварщику использовать режимы с разными параметрами и быстро переключаться между ними.
- Возможность выбора двух- или четырехтактного режима работы кнопки горелки.
- Цифровой дисплей в стандартной комплектации
- В стандартный набор функций также входят подача защитного газа до поджига дуги и после окончания горения дуги, отжиг проволоки и таймер для точечной сварки.

DH-10

- Для того, чтобы обеспечить еще большую надежность, каждая сторона механизма подачи приводится в движение собственным двигателем и трансмиссией.
- Привод на все четыре ролика протяжки гарантируют бесперебойную подачу проволоки.
- Регулируемое напряжение и скорость подачи проволоки.



Технические характеристики механизмов подачи

Наименование	Артик. номер	Число роликов	Охлаждение	Питание	Диапазон скорости подачи проволоки (м/мин.)	Диаметр проволоки (мм)		Вес (кг)	Габаритные размеры ВхШхГ (мм)
						сплошн.	порошк.		
LN-10	K1559-5	4	возд./жидк.	42В AC	1-20	0,6-2,4	0,8-3,2	32	520 x 367 x 771
DH-10	K1499-5							43	520 x 502 x 800

Процессы

- MIG/MAG
- MIG Pulse
- MIG-STT
- Сварка порошковой проволокой

Рекомендуемые источники

- STT® II
- CV-425
- CV-510
- DC-400
- Flextec® 450/650
- DC-1000

Аксессуары

- K10376 Адаптер M14/Dinse („мама“)
- 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
- KP1505-x Набор приводных роликов (4R)
- KP1507-x Набор приводных роликов (4R)
- K115-1/2 Горелка Innershield 450A – 82° – 3 мм – 3/4,6 м
- K126-1/2 Горелка Innershield, 350A 3/4,6 м
- K489-9 Евроразъем / адаптер для горелок Innershield
- K590-6 Соединения для блока жидкостного соединения
- K1634-1 Пластиковый кожух для кассеты
- K1733-1 Выпрямитель проволоки
- K10158-1 Крепление для кассет Readi-reel (15 кг)
- K1555-1 Изолированная подъемная проушина
- K1556-1 Набор
- K1557-1 Поворачивающаяся платформа
- K1501-10 Контрольный кабель
- K1797-x Удлинитель для контрольного кабеля
- K683-3 Переключатель процедур

ПИТАНИЕ РОЛИКИ



Power Feed® 40, 42, 44, 46

НОВИНКА!

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, повесить 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 «U0» лишь позволяет регулировать напряжение и скорость подачи проволоки, в то время как более совершенный интерфейс тип «U2» имеет яркие цифровые приборы, выбор режимов сварки, разъем для подключения электрододержателя/TIG горелки и режим заварки кратера. Интерфейс типов «U4» и «U6» включает цветной TFT-дисплей с интуитивно понятными символьными обозначениями и множеством особых функций. Самая совершенная модель линейки PF46 с интерфейсом «U6» 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



Технические характеристики механизмов подачи

Наименование	Артик. номер	Число роликов	Охлажд.	Номин. мощность	Питание	Диапазон скорости подачи (м/мин.)	Диаметр проволоки (мм)		Вес (кг)	Габаритные размеры ВхШхГ (мм)
							сплошная	порошковая		
PF-40	K14106-1	4	возд./жидк.	500А при 60%	40В DC	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	

Функции и особенности

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

Процессы

- MIG/MAG
- Сварка порошковой проволокой
- РДС
- Аргодуговая сварка
- 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
- K10095-1-15М 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)



ПИТАНИЕ РОЛИКИ



НОВИНКА!

Power Feed® 84 Single и Dual

Механизмы подачи с одним или двумя механизмами протяжки, консольное исполнение

Power Feed® 84 – это революционный по своей универсальности и простоте механизм подачи сварочной проволоки. Этот высокотехнологичный механизм позволяет расширить 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 стали и алюминия с помощью одного источника питания. Гибкость механизма подачи проволоки и возможности источников 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, характерным для аргодуговой 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 позволяют каждому сварщику улучшить качество своей работы!
- Поддержка горелок „Push-Pull“ для бесперебойной подачи алюминиевой проволоки.

Технические характеристики механизмов подачи

Наименование	Артик. номер	Число роликов	Охлаждение	Номин. мощность	Питание	Диапазон скорости подачи проволоки (м/мин.)	Диаметр проволоки (мм)		Вес (кг)	Габаритные размеры ВхШхГ (мм)
							сплошная	порошковая		
Однокассетная модель PF84	K3328-7	4	возд./жидк.	600А/60%	40В DC	2-30	0,6-1,6 (выс. скор.)	1,0-2,0 (выс. скор.)	20	337 x 393 x 600
Двухкассетная модель PF84	K3330-7						0,6-2,4 (низк. скор.)	1,0-3,0 (низк. скор.)		

Процессы

- MIG/MAG
- Сварка порошковой проволокой
- РДС
- Аргодуговая сварка
- Стrojка



Рекомендуемые источники

- Любые сварочные источники питания и агрегаты на жесткой ВАР
- 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 на поверхности сварочных материалов.
- 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.



процессы

- MIG/MAG
- РДС
- Pulsed MIG
- Аргодуговая сварка
- MIG-STT®
- Стrojка
- Сварка порошковой проволокой



Стандартный комплект поставки

- Кабель на электрод
- 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



Технические характеристики механизмов подачи

Наименование	Артик. номер	Число роликов	Трансмиссия	Питание	Диапазон скорости подачи проволоки (м/мин.)	Диаметр проволоки (мм)		Вес (кг)	Габаритные размеры ВхШхГ (мм)
						сплошная	порошковая		
Power Feed® 25M (алюминиевый корпус)	K2536-4	2	со станд. скоростью (по умолчанию) с повыш. крутящим моментом	40В DC	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				1,3-10,4		0,8-2,4		

Linc Feed 37 и 38

Надежная подача проволоки

LF37 и 38 – это портативные механизмы подачи проволоки, предназначенные для работы в экстремальных условиях, например, на судостроительных верфях и стройплощадках. Эти механизмы подачи совместимы со сплошными и порошковыми проволоками, в том числе Innershield, на кассетах D300 (15 кг) и D200 (5 кг).

Для работы с длинными кабелями эти механизмы имеют встроенный счетчик расхода газа. Они отличаются максимально простым управлением. Все параметры работы, например, 2/4-тактный 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 ролика в стандартной комплектации.
- Мобильность и в то же время очень высокая надежность.
- Встроенный расходомер газа
- Бесперебойная подача.
- Многоязычный интерфейс.
- Вольтметр и амперметр с большими и яркими экранами позволяют легко контролировать параметры тока.
- Полный набор функций: 2/4-тактный режим работы, заварка кратеров и горячий/мягкий старт.
- Десять ячеек памяти для запоминания настроек сварки (LF38).
- Соединения для подключения жидкостного охлаждения



Процессы

- MIG/MAG
- Сварка порошковой проволокой



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
- Invertec® 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)

ПИТАНИЕ РОЛИКИ



Характеристики

Наименование	Артик. номер	Число роликов	Охлаждение	Номин. мощность	Питание	Диапазон скорости подачи проволоки (м/мин.)	Диаметр проволоки (мм)		Вес (кг)	Габаритные размеры ВхШхГ (мм)
							сплошная	порошковая		
LF 37	K10406	4	возд./жидк.	400A/60%	42В AC	1,5-20	0,6 – 1,6	1,0 – 2,0	16	356 x 188 x 534
LF 38	K10407									

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 судостроительных верфях и монтажа трубопроводов. При необходимости корпус механизма подачи 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 сварочных параметров, поддержку режима MIG-STT® и возможность питания через кабель управления или сварочную дугу.

Преимущества

- Все модели: двухпозиционный переключатель режима кнопки горелки обеспечит комфорт при продолжительной сварке. Прочный шпindel крепления катушки 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. Изолированные электронные платы в лотках 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	Артик. номер	Число роликов	Охлажд.	Питание	Диапазон скорости подачи проволоки (м/мин.)	Диаметр проволоки (мм)		Вес (кг)	Габаритные размеры ВхШхГ (мм)
						сплошная	порошк.		
LN 25 Pro	K2613-5	2	А	15-110 В DC	1,3 - 17,7	0,6-1,6	0,8-2,0	16	381 x 221 x 599
LN 25 Pro Dual	K2614-8			15-110 ВDC или 24-42 ВAC					

Процессы

- MIG/MAG
- Innershield

Рекомендуемые источники питания

- Любые сварочные источники питания и агрегаты на жесткой ВАХ

Аксессуары

- **K1795-10** Кабель управления
- **K10194-xM** Кабели питания (LN25 Pro)
- **K1841-x** Кабели питания (LN25 Pro Dual)
- **K115-1/2** Горелка Innershield 450A – 82° – 3 мм – 3/4,6 м
- **K126-1/2** Горелка Innershield, 350A 3/4,6 м
- **KP1696-045S** Набор приводных роликов – сплошная проволока диаметром 1,2 мм
- **KP1696-x** Комплект приводных роликов
- **KP1697-x** 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



LN 23P

Для сварки самозащитной порошковой проволокой Innershield

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

- Вместе с заказываемой отдельно горелкой Magnum® Innershield® и кассетой проволоки (6,3 кг) общий вес механизма не превышает 22,7 кг.
- В стандартную комплектацию входят функция постоянного контроля скорости подачи проволоки и напряжения, а также аналоговый вольтамперметр.
- Полностью закрытая конструкция защищает проволоку от загрязнения.
- Блокировка кнопки горелки позволяет упростить работу оператора.
- Двухпозиционный переключатель на триггере позволяет прямо во время работы перейти на скорость подачи проволоки, составляющую 83% от заданного значения.
- 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 одним.



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-xM Соединительные кабели
- K345-10 Горелка Innershield 350A – 62° – 1,6-2 мм – 3 м
- K350-2 Адаптер



ПИТАНИЕ РОЛИКИ



Технические характеристики механизмов подачи

Наименование	Артик. номер	Число роликов	Охлажд.	Номин. мощность	Питание	Диапазон скорости подачи (м/мин.)	Диаметр проволоки (мм) порошковая	Вес (кг)	Габаритные размеры ВхШхГ (мм)
LN 23P	K316L-6	2	возд.	350A/60%	14-50B DC	0,76 – 6,7	1,7-2,0	12,3	521 x 229 x 483



VIKING

СВАРОЧНЫЕ МАСКИ

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

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

АКСЕССУАРЫ ДЛЯ СВАРКИ С РЕЖИМОМ А-В И ПУЛЬТЫ ДУ

Переключатель процедуры

Позволяет использовать одну горелку Lincoln (4,5 м) для сварки с применением двух режимов сварки.

Артикульный номер: **K683-3** для LN-10, DH-10



Комплект соединений для педального регулятора Amptronic™

Позволяет контролировать силу сварочного тока при аргонодуговой сварке на расстоянии 7,6 м (6-контактный разъем).

Артикульный номер: **K2320-1**



ГАЗОВЫЕ КЛАПАНЫ И СИСТЕМЫ ОТЖИГА

Комплект для отжига и предварительной и последующей подачи газа

Делает возможным отключение источника питания через регулируемый промежуток времени для предотвращения застывания электрода в сварочной ванне на высоких скоростях подачи проволоки.

Артик. номер: **K2330-2** для LN-25 PRO, LN-25 PRO Dual Power



СОЕДИНЕНИЯ ДЛЯ БЛОКОВ ЖИДКОСТНОГО ОХЛАЖДЕНИЯ

Соединения для блока жидк. охлаждения

Включает быстросъемные соединения на передней и задней панели механизма подачи для использования горелок с жидкостным охлаждением.

Артикульный номер: **K590-6**



КРЕПЛЕНИЯ И ТЕЛЕЖКИ

Усиленное крепление для катушек с проволокой

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 катушек с проволокой. Упрощают перемещение механизма подачи.

Артикульный номер:

K1556-1



Изолированная подъемная проушина

Позволяет подвесить подающий механизм на кране или крюке.

Используется с усиленным креплением для кассет.

Артикульный номер:

K1555-1



КАБЕЛИ УПРАВЛЕНИЯ И АДАПТЕРЫ

Описание	Соединение	Артикульный номер	
Кабели управления для подающих механизмов			
Кабель упр. для подающего мех-ма	14-конт. разъем „папа“ к 9-конт. разъему „мама“	K1501-10 (для LN-10, DH-10)	
Кабель упр. для подающего мех-ма	14-конт. разъем „папа“ 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)	
Удлинитель и адаптеры			
Удлинитель кабеля упр. для подающего мех-ма (может потребовать K1501-10, в зависимости от подающего механизма)	14-конт. „папа“ к 14-конт. „мама“	K1797-10 (3 м) K1797-50 (15,2 м) K1797-100 (30,4 м)	
Кабель-адаптер для подключения контр. кабеля к клеммной рамке для источника питания	Контр. кабель с 14-конт. разъемом „мама“ для подключения к клеммной рамке	K1798	
Контрольные кабели ArcLink®/ Linc-Net™			
Контрольные кабели ArcLink/ Linc-Net™	Для система 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	Для система Power Wave/ Power Feed™	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 режимов STT[®] и импульсной сварки при большом расстоянии между подающим механизмом и источником питания.

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

АДАПТЕРЫ И КОМПЛЕКТЫ

TwistMate к проушине

Для подключения кабеля с проушиной к разъемам Twist Mate[™]. Длина 457 мм.
 Артикулльный номер:
K2176-1

Разъем кабеля Twist Mate[™]

Для подключения кабеля к розетке источника
 Артикулльный номер:
K852-70 для кабеля сечением 50-70 мм².
 Артикулльный номер:
K852-95 для кабеля сечением 95 мм².



СВАРОЧНЫЕ КАБЕЛИ

Соединение	Описание	Артик. номер:
Twist-Mate[™] к проушине	1/0, 350А, 60% раб. цикл, 3,0 м	K1840-10
Проушина к проушине	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.
 Артикулльный номер:
K468



Адаптер для 6-кг кассет проволоки Innershield[®]

Позволяет устанавливать кассеты проволоки Innershield[®] весом 6 кг на шпиндели диаметром 51 мм.
 Артикулльный номер:
K435



Адаптер для кассет Readi-Reel[®] 10-14 кг

Позволяет устанавливать кассеты Readi-Reel[®] весом 10-14 кг на шпиндель 51 мм.
 Артикулльный номер:
K363P



Адаптер для каркасных кассет 15 кг
 Артикулльный 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.
 Артикулльный номер:
K1504-1



Пластиковый корпус для защиты проволоки

Пластиковый корпус для кассет весом 4,5-20 кг.
 Артикулльный номер:
K1634-1



Пластиковый корпус для защиты проволоки

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



Выпрямитель проволоки

Для более плавной подачи
 Артикулльный 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.
 Артикулльный номер:
K162-1



Легкий корпус подающего механизма из поликарбоната

Вы можете заменить поврежденный корпус без необходимости покупать новое устройство.
 Артикулльный номер:
K2596-2



Горелки MIG

Серия LINC GUN[™]

Стандартная комплектация включает эргономичную рукоятку, защитные пружины с обоих концов кабеля, выдвижные 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-роли-
ковые
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® 161C, 191C, 231C, 271C, 205C, 255C, 305C, LF-22M

Описание	Артикульный 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

РОЛИКИ И ПРОВОЛОКОПРОВОДЫ

LN-23P

Описание	Артикульный 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

4-роли-
ковые
системы
привода

POWERTEC® 305C Pro, 355C Pro, 425C Pro, Power Feed® 40, Power Feed® 42, Power Feed® 44, PowerFeed® 46, LF-24M, LF-24MPro, LF-33S, LF-33, LF-34, LF-35, LF-37, LF-38

Описание	Артикульный номер
Сплошная проволока (в т.ч. для нержавеющей 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 нержавеющей 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	Артикульный 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-роли-
ковые
системы
привода2-роли-
ковые
системы
привода

The background image shows a complex industrial setup for flux-cored arc welding. It features large copper coils mounted on a green metal frame, connected to various cables and control units. In the foreground, there are several digital displays and control panels. One panel on the left shows '310' and '32.5' on its red LED displays. Another panel in the center shows '0.0'. A third panel on the right shows '47' and '300'. The equipment is connected by numerous black and yellow cables. The overall scene is a detailed view of the machinery used in automated welding production.

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, универсальность

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 аппаратов 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 1000® SD

Аналоговый источник питания

Idealarc® DC-1000, Idealarc® DC-1500
Промышленные универсальные аппараты для сварки на постоянном токе

Аналоговые подающие механизмы

Idealarc® AC-1200
Источник питания для автоматической сварки под флюсом на переменном токе

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

Системы автоматической сварки

Трактор LT-7

Трактор для сварки под слоем флюса

Цифровой источник питания	BAX	Род тока	Сварочный ток (A)	Напряжение (B)	Сварка под флюсом			Управление формой волны	Соединение ArcLink®	Мониторинг производства	Гарантия (лет)
	ВЫХОДНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ			ПИТАНИЕ	ПРОЦЕССЫ			ОСОБЕННОСТИ			
Power Wave® AC/DC 1000® SD	CC/CV	AC/DC	100-1000	380/400/460/500/575	●			■	■	■	3

Аналоговые источники питания		BAX	Род тока	Сварочный ток (A)	Напряжение (B)	Сварка под флюсом	Управление формой волны	Соединение ArcLink®	Мониторинг производства	Гарантия (лет)
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

Цифровые механизмы подачи		СКОРОСТЬ ПОДАЧИ (м/мин.)	ДИАМЕТР ПРОВОЛОКИ (мм)	ПРОЦЕССЫ	ОСОБЕННОСТИ		
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 механизмы подачи		СКОРОСТЬ ПОДАЧИ (м/мин.)	ДИАМЕТР ПРОВОЛОКИ (мм)	ПРОЦЕССЫ	ОСОБЕННОСТИ		
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	-	●		

Power Wave® AC/DC 1000® SD

Производительность, качество, гибкость

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

Преимущества

- Питание от распространенных сетей 380-575 В AC, 50/60 Гц позволяет работать в любой точке мира.
- Быстрое переключение полярности без необходимости в изменении конфигурации аппарата сводит к минимуму время простоя.
- Простая организация параллельной работы и многодуговой сварки.
- 3-фазное питание – позволяет избавиться от нестабильности, характерной для аппаратов на основе трансформатора переменного тока.
- 95-процентная коррекция коэффициента мощности – позволяет установить сразу несколько устройств на ограниченную инфраструктуру предприятия и, как следствие, сократить затраты.
- Высокая надежность – возможность работы и 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 текущего тепловложения сварки для комфортной работы в случаях, когда величина тепловложения имеет большое значение.
- Программный пакет Production Monitoring™ 2.2 – Вы можете отслеживать использование оборудования, записывать сварочные данные, настраивать ограничения на допустимые отклонения и пользоваться другими инструментами анализа эффективности сварки.
- Программное управление – регулярное обновление ПО с добавлением новых функций.
- Цифровое управление iARC™ – в 90 раз более быстрое по сравнению с предыдущим поколением – гарантирует легкое управление дугой.



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-x Усиленный измерительный вывод – 15/30 м
- K2683-x Усиленный кабель управления ArcLink® – 7,5/15/30 м
- K1785-x 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
- K148A Токоподвод для проволоки 2,4-3,2 мм
- K148B Токоподвод для проволоки 4,0-4,8 мм



ПИТАНИЕ



ВАЗ



Характеристики

Наименование	Артик. номер	Питание	Диапазон свароч. тока (А)	Номинальная мощность	Питание / номин. 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 K2444-3.

Cruiser® и Tandem Cruiser®

Трактор для сварки под флюсом

Самоходные модульные тракторы Cruiser™ и Tandem Cruiser™ предназначены для продолжительной сварки под флюсом. При сварке протяженных стыковых и угловых соединений, которые часто встречаются в областях мостостроения, производства крупных резервуаров и судостроения, они могут обеспечить производительность наплавки до 13 кг/ч на каждую дугу.



Преимущества

- Бесперебойная работа – это прочные, надежные и долговечные аппараты, на которые можно положиться в любой ситуации.
 - Прочная стальная стрела полностью отвечает требованиям интенсивного производства в сложных условиях.
 - Простые литые колеса с устойчивыми к высоким температурам нескользящими покрышками.
 - Надежные крепления и захваты обеспечивают бесперебойную установку систем подачи проволоки.
 - Боковые направляющие регулируемой длины делают управление трактором более удобным.
- 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. Модель Tandem не рекомендуется использовать на трех колесах.

Технические характеристики

Наименование	Артик. номер	Питание	Номин. мощность	Скорость сварки (м/мин.)	Трансмиссия	Скорость подачи (м/мин.)	Диапазон проволоки (мм)	Вес (кг)	Габаритные разм. ВхШхГ (мм)
Трактор Cruiser	K3048-1	40В DC	1000А / 100%	0,25-2,5	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	94	736 x 584 x 914
Трактор Tandem Cruiser™	K3083-1								

⁽¹⁾ с доп. оборудованием

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 удлин. 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 управления всей системой автоматизированной сварки. Благодаря нему операторы получают доступ ко всем параметрам постоянного и переменного тока, а также возможность подключения внешнего контроллера (PLC).

Преимущества

- Тяжелые условия эксплуатации – соответствие стандарту IP23.
- 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 часто используемые режимы сварки, затем легко между ними переключаться.
- Удобное управление – понятные цифровые дисплеи и регуляторы позволяют легко переключаться между режимами сварки, пользоваться переменным током,

специальными режимами поджига/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 сварочного тока позволяет оператору пользоваться целой библиотекой предустановленных режимов сварки. Параметры каждого режима можно регулировать в некоторых пределах, чтобы добиться оптимального баланса между производительностью наплавки и глубиной проплавления.



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



Характеристики

Наименование	Артикульный номер	Питание	Вес (кг)	Габаритные размеры ВхШхГ (мм)
MAXsa™ 10	K2814-1	40В DC	11,3	381 x 259 x 102

Механизм подачи MAXsa™ 22

Механизм подачи проволоки для 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, корпусом из литого алюминия и мощным электродвигателем с высоким крутящим моментом, который обеспечивает подачу проволоки сплошного сечения диаметром до 5,6 мм. Изменяемое передаточное соотношение позволяет работать на скорости до 12,7 м/мин.



Преимущества

- Одна и та же конфигурация оборудования может использоваться для тандемной и многодуговой сварки, а также процесса Twinarc®.
- Управление скоростью с обратной связью упрощает контроль над подачей проволоки в начале, в ходе и при завершении сварки.
- Стандарт IP23 – безопасность для применения в тяжелых условиях эксплуатации.

- Возможна поставка 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



Стандартный комплект поставки

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

Аксессуары

- K2163-60 Сварочный кабель пит., 18 м
- K1842-110 Сварочный кабель пит., 33 м
- K219 Флюсовый бункер
- K231-1 Контактный наконечник токоподвода (2,4/3,2/4,0 мм)
- K148A Токоподвод (2,4-3,2 мм)
- K148B Токоподвод (4,0-4,8 мм)
- KP2721-1 Удлинитель токоподвода, 5 дюймов
- K149-5/32 Удлинитель токоподвода (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 Шпindel с 2-дюймовой втулкой
- K29 Регулятор подъема по вертикали, 100 мм
- K96 Регулятор положения по горизонтали, 50 мм
- K278-1 Осциллятор головки для автоматической сварки SpreadArc

Технические характеристики

Наименование	Артик. номер	Питание	Номинальная мощность	Трансмиссия	Диапазон скорости подачи (м/мин)	Диаметр проволоки ⁽¹⁾ Сплошная (мм)	Вес (кг)	Габаритные размеры ВхШхГ (мм)
Механизм 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).



ПИТАНИЕ РОЛИКИ



Контроллер MAXsa™ 19

Системы сварки под слоем флюса для систем автоматизации и роботизированных ячеек, 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, 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 DC	3,2	229 x 267 x 76

Процессы

- Сварка под флюсом



ПИТАНИЕ ВАР



Цифровой
механизм подачи

Механизм подачи MAXsa™ 29

Ориентированные на интеграторов и роботизированное производство системы сварки на основе PowerWave® 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. тока 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	Артик. номер	Питание	Номинальная мощность	Трансмиссия ⁽¹⁾	Диапазон скорости подачи ⁽¹⁾ (м/мин)	Диаметр проволоки ⁽¹⁾ Сплошная (мм)	Вес (кг)	Габаритные размеры ВхШхГ (мм)
Механизм подачи MAXsa™ 29	K2312-2	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	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)

Процессы

- Сварка под флюсом



Аксессуары

- K2163-60 Сварочный кабель питания, 18 м
- K1842-110 Сварочный кабель питания, 33 м
- K219 Флюсовый бункер
- K231-1 Контактный наконечник сопла (2,4/3,2/4,0 мм)
- K148A Токоподвод (2,4-3,2 мм)
- K148B Токоподвод (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 Концентрич. конус 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 Шпindel, 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



Idealarc® DC-1000, Idealarc® DC-1500

Универсальные сварочные аппараты

Если Вам нужны 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 идеален при дуговой строжке угольным 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 жесткой ВАХ и падающей ВАХ, что означает большую универсальность.

Особенности (Idealarc® DC1000)

- Выходные соединения обеспечивают улучшенные характеристики дуги при сварке под флюсом или в среде защитного газа на токах до 500 А.
- Единый диапазон регулировки тока позволяет точно установить необходимое значение.
- Благодаря небольшой высоте DC-1000 можно установить под стол оператора или штабелировать 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
- Сварка порошковой проволокой
- Строжка



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** Охлаждающая жидкость (2x5 л) (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 Amprol™
- **K1798** Кабель с адаптером – 14-конт. типа „папа“ (DC-1000)
- **K1770-1** Тележка (DC-1000)
- **K1737-1** Тележка для пересеченной местности (DC-1000)
- **K3019-1** Arc Tracker™ (DC-1000)

Характеристики

Наименование	Артик. номер	Сеть питания (50-60 Гц)	Диапазон свароч. тока (А)	Номинальная мощность	Питание / номин. 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%	184	644	1453 x 566 x 965

ПИТАНИЕ



ВАХ



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 сварки на переменном токе.

Преимущества

- Соединения по схеме Scott® для многодуговой сварки.
- Три пары выходных терминалов под разные диапазоны токов.
- Компенсация напряжения в сети для обеспечения стабильности сварки при скачках напряжения в пределах $\pm 10\%$.
- Термостат предотвращает перегрев источника.
- Съемные боковые панели для легкого доступа к внутренним компонентам
- Защита обмотки и выпрямителей от влаги и коррозии.
- Семилетняя гарантия на силовой выпрямитель.



Процессы
• Сварка под флюсом

Рекомендуемые механизмы подачи
• NA-4

Аксессуары
• K10376 Адаптер M14/Dinse („мама“)



Характеристики

Наименование	Артик. 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		



АВТОМАТИЧЕСКАЯ СВАРКА ПОД СЛОЕМ ФЛЮСА ДЛЯ ЛЮБЫХ ОТРАСЛЕЙ



ТЕХНИЧЕСКИЙ ОПЫТ • ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ • ГЛОБАЛЬНАЯ ТЕХПОДДЕРЖКА
www.lincolnelectric.com/industries

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

Системы автоматической сварки

Увеличьте производительность при помощи систем автоматической сварки NA-3S, NA-4 и NA-5. Данные системы предназначены для высокоскоростной сварки/наплавки для снижения затрат сварочного производства.

Преимущества

- Полупроводниковая система управления позволяет точно контролировать режимы сварки, характеристики зажигания и размер и форму шва.
- Легкая адаптация к широкому диапазону скорости подачи и размера проволоки.
- Оптимальные размеры делают возможным внедрение данных систем в проекты автоматизации любой сложности.
- Прочная конструкция позволяет минимизировать простой оборудования и затраты на обслуживание.



Технические характеристики

Наименование	Артик. номер	Питание	Диапазон скорости подачи проволоки ⁽¹⁾ (м/мин.)	Диаметр проволоки ⁽¹⁾ Сплошная – мм	Диаметр проволоки ⁽¹⁾
Контроллер NA-3S	K210-2	115В AC	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

ПИТАНИЕ РОЛИКИ



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 токоподвода (2,4/3,2/4,0 мм)
- K148A Токоподвод (2,4-3,2 мм)
- K148B Токоподвод (4,0-4,8 мм)
- KP2721-2 Изогнутый удлинитель токоподвода, 45°
- K285 Концентрический конус для флюса
- K386 Сопло с узким отверстием
- K149-5/32 Удлинитель токоподвода (4,0 мм)
- K129-x Tiny Twinarc® (1,6/2,0/2,4 мм)
- K225 Токоподвод Twinarc® (2,0-2,4 мм)
- K389 Флюсовый бункер
- K223 Клапан (NA-5)
- K162-1 Шпindelная переходная втулка для кассет Readi-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 на постоянном токе для сварки под флюсом

Трактор LT-7 – это самоходный механизм подачи проволоки для сварки под флюсом с возможностью перемещения по рельсам. Он отличается простой эксплуатацией и управлением – для работы с ним достаточно одного оператора.

Преимущества

- Пригоден для подачи сплошной проволоки диаметром 2,4-4,8 мм на скорости 2,5-10,2 м/мин.
- Откалиброванный привод позволяет настроить скорость перемещения в диапазоне 0,12-1,8 м/мин.
- Регулятор высоты головки позволяет настраивать 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 сварки стыковых, горизонтальных, угловых и нахлесточных соединений с левой или правой стороны трактора для удобства управления и контроля режимов сварки.
- Возможность установки блока управления с левой или правой стороны устройства позволяет избавиться от необходимости возвращаться к источнику питания для рутинного переключения между процедурами.



ПИТАНИЕ РОЛИКИ



Процессы

- Сварка под флюсом

Комплект поставки

- Контрольный кабель 7,6 м

Аксессуары

- K228-x Кабель управления
- K231-1 Контактный наконечник токоподвода 2,4/3,2/4,0 мм
- K148A Контактный наконечник токоподвода 2,4-3,2 мм
- K148B Контактный наконечник токоподвода 4,0-4,8 мм
- K149-5/32 Удлинитель токоподвода 4,0 мм
- KP2721-1 Удлинитель токоподвода, 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-x Набор прив. 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

Технические характеристики

Наименование	Артик. 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

K29

Регулятор вертикального 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.



K96

Регулятор горизонтального положения

Позволяет регулировать положение головки по горизонтали в пределах 51 мм.



K219

Флюсовый бункер

С автоматическим флюсовым клапаном



K230

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.



K231-1

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).



K232

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.



K285

Концентрический конус для флюса

Для применения с токоподводами K148В. Обеспечивает концентрическое распределение флюса вокруг электрода.



K299

Модуль для проволоочных кассет

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



K334

Модуль управления поджигом дуги и заваркой кратера

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 кратера. При необходимости в обоих процедурах необходимо заказать два комплекта.



K336

Модуль удаленного интерфейса

Делает возможным дистанционную работу с функциями блока NA-5. Подача проволоки вверх/вниз, Старт/стоп при помощи сигнала с внешнего аналогового контроллера. Электроизолирован от контура NA-5.



K363P

Адаптер Readi-Reel® 10-14 кг

Позволяет устанавливать катушки с проволокой весом 10-14 кг на шпindel диаметром 51 мм.



K396

Секция рельс

Длина секции 1,8 м.



K1520-1

Трансформатор 115В/42В

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



K1897-1 (DC-1000)

K1900-1 (DC-1500)

Набор для параллельного подключения делает возможным параллельное подключение двух источников питания.



K1733-5

Выпрямитель проволоки (автоматика)

Включает трехфазный выпрямитель проволоки с регулировкой давления. Пригоден для выпрямления проволоки диаметром до 5,6 мм.



K1811-50/-100

Кабель обратной связи

Требуется для точного мониторинга напряжения дуги. Артикул: K1811-50 с длиной 15,2 м. Артикул: K1811-100 с длиной 30 м.



K3090-1

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.



K3089-1

Поперечный суппорт

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



K3070-1

Комплект для Cruiser™

Включает второй шпиндель, приводные ролики и шестерни с передаточным соотношением 95:1.



K3019-1

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™.



K3154-1

Набор направляющих для стыковой сварки

Направляют трактор Tandem Cruiser™ в соответствии с положением шва.





АВТОНОМНЫЕ СВАРОЧНЫЕ АГРЕГАТЫ

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

Автономные сварочные агрегаты

Коммерческие

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



Промышленные

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



	BAX	Род тока	Пост. ток	Сварка труб	DC TIG	Мощность вторичной сети питания (Вт)	РДС	Сварка труб TIG с зажиганием касанием	MIG	FCAW	Строжка	Гарантия (лет)
Коммерческие	ВЫХОДНЫЕ 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			30-500				●	●	●	●	●	3

ОБОЗНАЧЕНИЯ: ○ Отлично ● Хорошо ▲ Возможно

СВАРОЧНЫЕ АГРЕГАТЫ

Аксессуары

КОМПЛЕКТЫ СВАРОЧНЫХ КАБЕЛЕЙ

Включает кабель на изделие с зажимом и электрододержатель. 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
Артикульный номер: K10095-1-15M



Удлинительный кабель, 15 м
Артикульный номер: K10398

ТЕЛЕЖКИ

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



Четырехколесная управляемая тележка для транспортировки по дорогам общего пользования
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 дорогам общего пользования
Для Ranger 305D. Артикульный 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 с номиналом 300 А

Ranger® 305 D CE – это мощный универсальный 300-амперный сварочный агрегат. Он обеспечивает высокие характеристики дуги при ручной дуговой сварке (стандартный процесс РДС или режим сварки трубопроводов), аргонодуговой сварке, сварке в защитном газе или дуговой строжке. Модель имеет полностью закрытый корпус для защиты, 45-литровый бак и дизельный двигатель Kubota 18.8 л.с. D722 с системой жидкостного охлаждения. Генератор мощностью 8000 Вт (8500 Вт в пике) обеспечивает выработку переменного тока 230/400В, что делает эту модель очевидным выбором для профессиональной сварки высокого качества.

Преимущества

- Высокое качество во многих режимах сварки на постоянном токе – ручной дуговой сварки, сварки труб на спуск (ручной дуговой), аргонодуговой сварки, сварки порошковой проволокой и в защитном газе (100-процентном CO₂ или смеси Ar+CO₂) 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 Chopper® от компании Lincoln обеспечивает легкое поджигание и мягкость дуги, низкий уровень разбрызгивания и хороший внешний вид шва.
- Мобильная электростанция – генерирует переменный ток мощностью до 8500 Вт в пике (8000 Вт при продолжительной работе) и напряжением 230/400 В, 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. Контроль работы двигателя благодаря указателю топлива, индикатору давления масла и температуры двигателя.
- Поддержка зажигания дуги точечным касанием (SA).



Технические характеристики

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

Процессы

- РДС
- Аргонодуговая сварка
- MIG/MAG
- Сварка порошковой проволокой
- Строжка

Аксессуары

- KIT-300A-50-5M Набор кабелей 300А – 50 мм² – 5 м
- GRD-300A-50-xM Кабель на изд. 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 Chalwyn
- K1847-1 Искрогаситель



ПИТАНИЕ ВАР



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 сфере нефтегазового строительства. Кроме этого, они отличаются чрезвычайно низким уровнем шума благодаря плавной работе 4-цилиндрового дизельного двигателя Perkins® и Deutz® с системой водяного охлаждения. Эти многозадачные сварочные агрегаты пригодны для сварки штучными электродами многих типов или проволоками Innershield, аргонодуговой сварки с поджигом дуги касанием электрода, сварки в защитном газе, а также дуговой строжки угольными электродами диаметром до 8 мм (Vantage 400 CE) или 10 мм (Vantage 500 CE). Вы заметите высокое качество сварки благодаря технологии Lincoln Chopper. Также Вы сможете оценить устройство снижения напряжения холостого хода (VRD™), которое повышает безопасность при ручной дуговой сварке.

Преимущества

- Компактный корпус из нержавеющей стали
- Дуговая строжка электродами до 8-10 мм
- Корпус из нержавеющей стали обеспечивает полную защиту и долгий срок службы оборудования
- Функция «горячего старта» упрощает поджиг дуги.
- Высокая мощность генератора переменного тока 50 Гц – 3-фазн. 400В / 1-фазн. 220В.
- Надежные 4-цилиндровые дизельные двигатели Perkins (Vantage 400CE) или Deutz (Vantage 500CE).
- Легкий доступ для техобслуживания
- Низкий уровень шума в соответствии со всеми европейскими стандартами



Технические характеристики

Наименование	Артик. номер	Диапазон свароч. тока (А)	Номинальная мощность	Тип двигателя	Цилиндры	Обороты/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			586	

Процессы

- РДС
- Аргонодуговая сварка
- MIG/MAG
- Сварка порошковой проволокой
- Строжка



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 ВАР





СИСТЕМЫ ПЛАЗМЕННОЙ РЕЗКИ

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

Системы плазменной резки

Инверторные 1-фазн.

Invertec® PC-208, Invertec® PC-210
Мобильные системы резки толщин до 8-10 мм



Инверторные 3-фазн.

Tomahawk® 1025, Tomahawk® 1538
Высокопроизводительная плазменная резка



Инверторные 1-фазн.	Вольтамперные характеристики	Род тока	Диапазон тока (А)	Толщина реза (мм)	Резка	Строжка	Пробивка	Гарантия (лет)
	ВЫХОДНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ				ПРОЦЕССЫ			
Invertec® PC-208	CC	DC	10-25	8	●	●	●	2
Invertec® PC-210				10	●	●	●	2

Инверторные 3-фазн.	CC	DC	25-60	25	●	●	●	3
Tomahawk® 1538			20-100	40	●	●	●	3

ОБОЗНАЧЕНИЯ: ○ Отлично ● Хорошо ▲ Возможно

СИСТЕМЫ ПЛАЗМЕННОЙ РЕЗКИ

Аксессуары

ЦИРКУЛЬ ДЛЯ РЕЗКИ

Артикульный номер:
W0300699A



ТЕЛЕЖКИ

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



4-колесная тележка с платформой для газового баллона, поставляется 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.
Артикульный номер:
W88X1456A
W8800117R
(фильтрующий картридж)



ГОРЕЛКИ

Плазмотрон для ручной резки TH1025
• PTH-061A-CX-7M5A LC65, 7,5 м
• PTH-061A-CX-7M15A LC65, 15 м



Плазмотрон для автоматической резки TH1025
• PTM-061A-CX-7M5A LC65M, 7,5 м
• PTM-061A-CX-7M15A LC65M, 15 м

Плазмотрон для ручной резки TH1535
• PTH-101A-CX-7M5A LC105, 7,5 м
• PTH-101A-CX-7M15A LC105, 15 м

Плазмотрон для автоматической резки TH1535
• PTM-101A-CX-7M5A LC105M, 7,5 м
• PTM-101A-CX-7M15A LC105M, 15 м



Invertec® PC-208

Invertec® PC-210

Мобильные системы резки толщин до 8-10 мм

Invertec® PC-208 и PC210 – это очень удобные системы плазменной резки. Аппараты поставляются в готовой к работе комплектации. Они отличаются быстротой и точностью резки. Возможность питания от стандартной сети 230 В делает их идеальным выбором для работы в монтажных условиях. С PC-208 и PC-210 резка больше никогда не будет представлять для вас проблему. Вы сможете забыть о станке для резки – вместо этого будет достаточно взять плазматрон и приступить к работе. Эти инверторные модели оснащены встроенным компрессором воздуха, который позволяет избавиться от необходимости во внешнем компрессоре. Благодаря весу всего 18,5 кг и компактным размерам эти модели можно использовать в любых условиях. PC-210 также может быть подключен к внешнему компрессору.

Преимущества

- Универсальность: возможность питания от сети 230 В.
- Эффективность: оригинальная конструкция горелки.
- Надежность: долгий срок службы компрессора.
- Мобильность: компактный размер и вес всего 18,5 кг.
- Пригодность для резки широкого ряда материалов: обычной и нержавеющей стали, алюминия и много другого.
- Сконцентрированный поток плазмы: меньшее тепловложение и риск деформаций.



Технические характеристики

Наименование	Артикул номер	Сеть питания (50-60 Гц)	Номинальная мощность	Толщина реза (мм)	Расход воздуха	Давл. на впуске	Диапазон тока (А)	Вес (кг)	Габаритные размеры ВхШхГ (мм)
Invertec® PC208	K12037-1	230В/1-фазн.	25А/90В/35%	8	80 л/мин.	6,0 атм	10-25	18,5	385 x 215 x 480
Invertec® PC210	K12038-1		20А/88В/60% 15А/86В/100%	10	+/-20% при 5,0 атм				

Процессы

- Воздушно-плазменная резка
- Строжка



Комплект поставки

- 2-м кабель питания
- 3-м горелка для ручной резки
- Кабель на изделие с зажимом
- Комплект соединений для сжатого воздуха
- Комплект изнашивающихся деталей для горелки

Аксессуары

- W88X1456A Воздушный фильтр LAF1250
- W8800117R Картридж для фильтра
- PTH-C25A-SL-3MR Плазм. горелка
- W0300699A Отрезной диск
- W0200002 Тележка

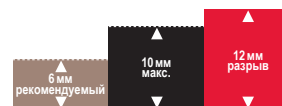
Типичное применение

- Ремонтные работы
- Сервисное обслуживание
- Мелкое строительство
- Конструкции общего назначения
- Монтаж воздухопроводов (HVAC)
- Снос зданий
- Аренда



PC208

- Только внутренний компрессор
- Рекомендуется для сварки углеродистой стали



PC-210

- Внутренний компрессор рекомендуется для резки углеродистой стали толщиной до 8 мм
- Также может использоваться с внешним компрессором для резки углеродистой стали толщиной до 10 мм



ПИТАНИЕ



ВАЗ



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 охлаждения, технология изоляции плат и других уязвимых деталей от загрязненного 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 плазматронов Lincoln основное внимание было уделено трем ключевым аспектам.

- **Зажигание:** применение инновационной запатентованной системы поджига пилотной дуги увеличивает срок службы электродов.
- **Производительность:** высокоскоростной спиральный воздушный поток в сочетании с особой конструкцией электрода и сопла позволяет лучше сконцентрировать столб плазмы.
- **Срок службы:** воздушная система охлаждения электрода и плазматрона значительно увеличивает срок службы изнашивающихся материалов и плазматрона в целом.

Преимущества

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



Характеристики

Наименование	Артик. номер	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-фаз.	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



Процессы

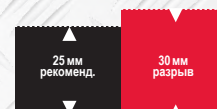
- Воздушно-плазменная резка
- Стrojка

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

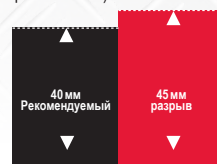
Аксессуары

- 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



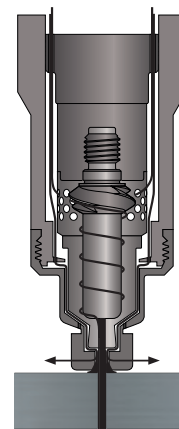
ТН 1025

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



ТН 1538

Рекомендуется для резки углеродистой стали толщиной 40 мм (разделительная резка 45 мм)



Конструкция плазматрона LC105 с насадкой



ПИТАНИЕ



BAX





УЧЕБНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

Революция в области обучения сварке

Дефицит кадров



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

Задумайтесь – только в США на данный момент остаются незаполненными более 600 000 вакансий.

Поэтому 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

Множество работодателей в России и СНГ 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 сварки и знания уже работающего персонала.

LINCOLN ELECTRIC В ВИРТУАЛЬНОЙ РЕАЛЬНОСТИ

Представляем Вам системы имитации сварки от Lincoln Electric

VRTEX® 360 и VRTEX® Mobile

Маска виртуальной реальности этих систем позволяет проводить практическое обучение сварке в соответствии со всеми стандартами промышленных методик и критериями оценки в непринужденной «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 и технологий сварки.



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® также можно использовать на многих мероприятиях:

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



Виртуальная среда VRTEX: реалистичность и увлекательность.

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® может имитировать настоящую настройку аппарата. Перед началом «сварки» практиканты должны указать тип материала, процесс сварки, расход защитного газа, силу тока для РДС, напряжение и скорость подачи проволоки для MIG/MAG-сварки.



ЧЕРЕЗ ИНТЕРАКТИВНОСТЬ

К установке VRTEX® можно подключить проектор или большой LCD-монитор, чтобы все могли наблюдать затем, что сварщик видит в своей маске.

Это придаст обучению дух командной работы и позволит получить более полное представление о работе благодаря интерактивности системы.

Тренажер может выводить в реальном времени все ключевые параметры сварки: вылет электрода, угол атаки электрода, положение горелки и скорость перемещения горелки.



Люди будут выстраиваться в очередь, чтобы попробовать себя в роли виртуального сварщика. Захотят узнать что необходимо, 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 горелку или электрододержатель.



ВИРТУАЛЬНОЕ ОБУЧЕНИЕ И УСПЕХИ В РЕАЛЬНОМ МИРЕ



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 техническими картами для сварки.

Эффективное виртуальное обучение означает снижение реальных затрат и большую безопасность

Применение VRTEX® на первом этапе обучения помогает снизить уровень брака и производственных отходов, 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

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.

Маска виртуальной реальности этих систем позволяет проводить практическое обучение сварке в соответствии со всеми стандартами промышленных методик 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 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® может имитировать настоящую настройку аппарата. Перед началом «сварки» практиканты должны указать тип материала, процесс сварки, расход защитного газа, силу тока для РДС, напряжение и скорость подачи проволоки для MIG/MAG-сварки.
- 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: вылет электрода, угол атаки электрода, положение горелки и скорость перемещения горелки.

Дополнительные функции

- Модуль точной оценки работы сварщиков (ASME/D1.1)
- Испытание на изгиб AWS
- MIG/MAG-сварка алюминия
- MIG/MAG-сварка нержавеющей стали



Процессы

- РДС
- MIG/MAG
- Газозащитная порошковая проволока
- Самозащитная порошковая проволока

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 выдвижной шарнир для сварки SMAW (регулировка угла 45°/90°)

Артик. номер

- AD1332-4 Модель CE, стандартная частота
- AD1332-5 Модель CE, альтернативная частота

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
 - Поддержка процесса 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
 - Поддержка процесса 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.

Технические характеристики

Наименование	Артик. номер	Сеть питания	Потребляемый ток	Пространственные положения	Габаритные размеры ВхШхГ (мм)	Вес (кг)
VRTEX® 360 стандарт	AD1332-4	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 с альт. частотой	AD1332-5					

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 инструмента оценки подготовки студентов.

Особенности

- Простота транспортировки из класса в класс, на промышленные выставки или другие мероприятия. VRTEX® Mobile можно подготовить к транспортировке за считанные минуты.
- Интуитивно понятный резистивный сенсорный экран для настройки оборудования и режима сварки. Все экраны с точностью копируют интерфейс VRTEX® 360, что упрощает переход между системами.
- Универсальная сварочная горелка позволяет имитировать процесс сварки сплошной и порошковой проволоками. Также для системы доступен дополнительный пакет для обучения ручной сварке.
- Настольная опора легко и надежно устанавливается на любой обычный 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

- MIG/MAG (стандарт)
- Газозащитная порошковая проволока (стандарт)
- Самозащитная порошковая проволока (стандарт)
- РДС как опция

Конфигурации соединений

- плоская поверхность;
- тавровое соединение;
- вогнутый шов

Пространственные положения

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

Артикульные номера

- **K4012-1** – VRTEX® Mobile – стандартная частота
- **K4013-1** – VRTEX® Mobile – альтернативная частота

Комплект поставки

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



Технические характеристики

Наименование	Артик. номер	Питание	Питание	Пространственные положения	Габаритные размеры ВхШхГ (мм)	Вес (кг)
VRTEX® Mobile стандартная 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® Mobile альтернативная частота	K4013-1				Монитор: 366 x 392 x 204	Вес в собранном виде: 127



ВЫТЯЖКА СВАРОЧНОГО ДЫМА

- Снижает содержание 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 низковакуумные 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

Высоковакуумные 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

Любые процессы сварки 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 кг/год
- MIG сварка порошковой проволокой, <500 кг/год
- Сварка рутиловыми электродами, <500 кг/год
- Сварка основными электродами, <500 кг/год
- 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 входит 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 кг/год
- MIG сварка порошковой проволокой, >500 кг/год
- Сварка рутиловыми электродами, >500 кг/год
- Сварка основными электродами, >500 кг/год
- Не пригоден для сварки загрязненных маслами металлов.
- Требуется подключения к компрессору с давл. 4-5 бар через фильтр очистки воздуха и влагоотделитель.



Стационарные устройства

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® 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 кг/год
- MIG сварка порошковой проволокой, >500 кг/год
- Сварка электродами с покрытием рутилового типа, >500 кг/год
- Сварка электродами с покрытием основного типа, >500 кг/год
- 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 CB.

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 кг/год
- MIG сварка порошковой проволокой, <500 кг/год
- Сварка электродами с покрытием рутилового типа, <500 кг/год
- Сварка электродами с покрытием основного типа, <500 кг/год
- 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 подключение маслоспуска. 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.



Столы 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

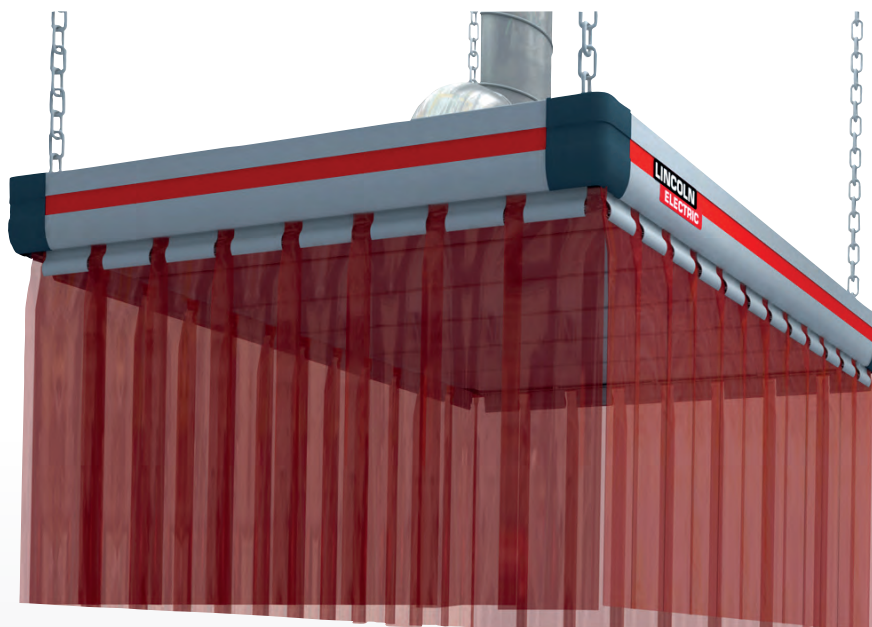
Модульные экраны представляют собой быстромонтируемые конструкции нужного размера, которые обеспечивают вентиляцию замкнутого объема. Эти конструкции изготавливаются по самым строгим стандартам Lincoln Electric. Они идеально подходят для применения на роботизированном и автоматическом производстве.

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 шлифовки⁽¹⁾.

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:

1. **Система Diluter™:** разработанная Lincoln Electric уникальная головка рассеивания воздуха Diluter™ с поворотными выпускными соплами направляет очищенный воздух в рабочее пространство.
2. **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.
3. **Вентилятор:** Lincoln Electric использует эффективные двигатели IE3 мощностью 10 л.с., которые обеспечивают низкий уровень шума и энергопотребления.
4. **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, инвертор 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 будет разработан вытяжной воздухопровод 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.



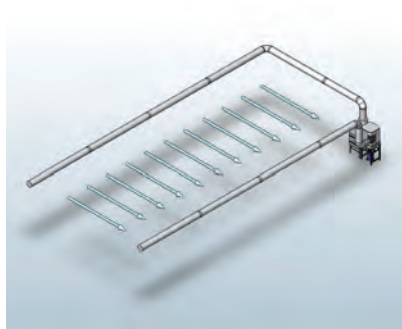
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- **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(А) 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 инвертор – UL
- **Зона покрытия:**
 - минимальная длина: 10 м – максимальная длина: 50 м
 - минимальная ширина: 5 м – максимальная ширина: 23 м

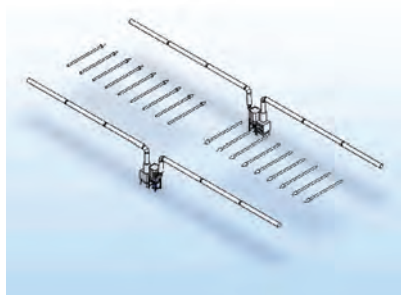


Оптимальное решение для любых условий

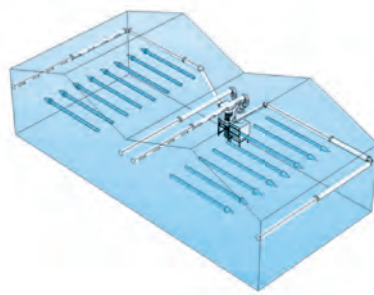
Ниже Вы можете увидеть примеры конфигураций Push-Pull с фильтрами SCS от Lincoln Electric и вентиляторами FAN 120:



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



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



Комбинированная система.

ЗАЩИТНАЯ СПЕЦОДЕЖДА

ДУГОВАЯ СВАРКА – ЭТО БЕЗОПАСНЫЙ ПРОИЗВОДСТВЕННЫЙ ПРОЦЕСС В СЛУЧАЕ, ЕСЛИ СВАРЩИК ИСПОЛЬЗУЕТ ПОДХОДЯЩИЕ СРЕДСТВА ЗАЩИТЫ. LINCOLN ELECTRIC ПРЕДЛАГАЕТ БОЛЬШОЙ ВЫБОР СРЕДСТВ ЗАЩИТЫ.

RED LINE
WELDING APPAREL™





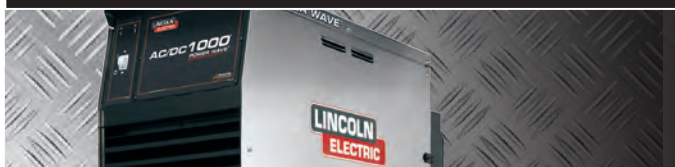
СИСТЕМЫ АВТОМАТИЗАЦИИ

Lincoln Electric предлагает полный спектр систем автоматизации, которые включают продукты для автоматической и роботизированной сварки, а именно: источники питания, механизмы подачи сварочной проволоки, блоки управления, системы позиционирования, зажимные приспособления, расходные материалы и крепежные материалы для автоматической сварки.

Оборудование Линкольн Электрик применяется в стандартных и индивидуально разрабатываемых решениях по автоматизации:

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

Источники питания



Универсальные источники питания трансформаторного или инверторного типа для любых задач. Понятное управление позволяет с легкостью использовать многие процессы сварки и обеспечить стабильное высокое качество.

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 роликоопоры значительно упрощают процесс сварки продольного и кольцевого швов. значительно упрощают продольную и окружную сварку.

Моторизированные суппорты



Ручное или автоматическое расположение сварочной головки независимо от позиционирующего оборудования.

Наплавка ленты



Наше оборудование и технологии позволят выполнить любые задачи.

Системы позиционирования



Рабочие изделия всегда располагаются в самом удобном для сварки положении.

Роликоопоры



Точное расположение или вращение рабочих изделий с нужной скоростью.

Хотите узнать больше?

Посетите наш сайт!



НАПЛАВКА ЛЕНТОЙ



Токоподводы

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

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

Электромагнитная система контроля KM-60/90 с регулировкой силы тока позволяет быстро и точно настраивать магнитное поле для контроля формы переходной зоны от наплавленного металла к основному металлу. 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 наплавки**
Отсоединяемые горелки позволяют быстро изменить направление наплавки.
- **Жидкостное охлаждение**
Охлаждение блока электрических контактов увеличивает срок службы контактной поверхности.
- **Равномерное распределение сварочного тока**
Многочисленные контактные пальцы с регулируемыми прижимными винтами гарантируют равномерный электрический контакт по всей ширине ленты.
- **Воздушное охлаждение контактов**
Воздушное охлаждение корпуса намотки предотвращает излишнее нагревание электромагнитов и падение интенсивности магнитного поля.
- **Регулировка полюсов магнита**
Интенсивность магнитных полей каждого контакта регулируется независимо. Возможность смены полюсов с (+) на (-).
- **Цифровые индикаторы тока**

Технические характеристики токоподводов 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 ⁽¹⁾ ВхШхГ (мм)	Макс. сила тока	Вес ⁽¹⁾ (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 токоподвод 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 ⁽¹⁾ (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 ИЗ 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				
		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			
		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 флюс для электрошлаковой наплавки, предназначенный для наплавки лентой на высоких скоростях 30-40 см/мин.

Этот флюс обычно используется для наплавки двух слоев из нержавеющей стали типа 308L или 316L. В случае наплавки AISI 347 можно провести однослойную наплавку благодаря ленте с избыточным легированием Metrode EQ347-OA-HS. Этот флюс обеспечивает наплавку нержавеющей слоя без окисления поверхности.

METRODE ES200

Metrode ES200 – это нейтральный флюс для электрошлаковой наплавки слоев 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 флюс для электрошлаковой наплавки лентой нержавеющей слоев на скорости 15-25 см/мин.

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

Надежность и стабильность для
работы в тяжелых условиях



A welder wearing a red Lincoln Electric helmet with the number 10 and a black jacket with a Lincoln Electric patch is welding a red motorcycle tank. Sparks are flying from the welding point. In the background, a motorcycle with 'Spelling Champion' on the tank is visible, along with a Lincoln Electric sign on the wall.

СВАРОЧНЫЕ ГОРЕЛКИ

- Удобство в применении
- Надежная конструкция
- Стабильная дуга

LINC TORCH™

Серия LINC TORCH от Lincoln Electric – это универсальный модельный ряд горелок для аргонодуговой сварки. Какая бы задача сварки перед Вами ни стояла, для нее обязательно найдется подходящая горелка. 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 сопел 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 комфорту сварщиков. Эргономичная рукоятка, шаровое соединение на конце рукоятки и гибкий кабель делают эти горелки легкими и удобными в обращении.

Преимущества

- Полный модельный ряд для любых задач.
- Производство по высочайшим стандартам качества компании 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



«Шаровое
соединение»



Эргономичная рукоятка

LT 17 G с воздушным охлаждением



LT 17 G – со стандартной насадкой



с рычажной рукояткой

Наименование	Артик. номер	Сила тока
LT 17 G, 4 м, эргономичная	K10513-17-4	140А пост. тока 100А, перем. тока при 35%
LT 17 G, 8 м, эргономичная	K10513-17-8	
LT 17 G, 4 м, с рычажной рукояткой	K10513-17-4F	
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	Артик. номер	Сила тока
LT 9 G, 4 м, эргономичная	K10513-9-4	110А, пост. тока 80А, перем. тока при 35%
LT 9 G, 8 м, эргономичная	K10513-9-8	
LT 9 G, 4 м, с рычажной рукояткой	K10513-9-4F	
LT 9 G, 8 м, с рычажной рукояткой	K10513-9-8F	
Комплект аксессуаров, 1,0-1,6 мм	KP10516-9	

LT 17 GV, «Вентиль» с воздушным охлаждением



LT 17 GV – со стандартной насадкой

Наименование	Артик. номер	Сила тока
LT 17 GV, 4 м, разъем 10-25	K10513-17-4VS	140А пост. тока 100А перем. тока при 35%
LT 17 GV, 8 м, разъем 10-25	K10513-17-8VS	
LT 17 GV, 4 м, разъем 35-50	K10513-17-4V	
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



LT 26 G – со стандартной насадкой

Наименование	Артикульный номер	Сила тока
LT 26 G, 4 м,	K10513-26-4	180А, пост. тока 130А, перем. тока 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. тока 280А, перем. тока при 100%
LT 18 SC, 8 м, эргономичная	K10513-18SC-8	

Горелки с подвижной головкой



Тип LT 9	Артик. номер	Тип LT 17	Артик. номер	Тип LT 26	Артик. 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 рыча. рук.	K10513-9-4FX	LT 17 G Flex, 4 м, с рыча. рук.	K10513-17-4FX	LT 26 G Flex, 4 м, с рыча. рук.	K10513-26-4FX
LT 9 G Flex, 8 м, с рыча. рук.	K10513-9-8FX	LT 17 G Flex, 8 м, с рыча. рук.	K10513-17-8FX	LT 26 G Flex, 8 м, с рыча. рук.	K10513-26-8FX

LT 20 W, с жидкостным охлаждением



LT 20 W – компактная насадка

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

LT 18 W, с жидкостным охлаждением



LT 18 W – стандартная насадка

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

Нерadioактивные вольфрамовые электроды

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

- Долгий срок службы
- Меньший диаметр при большей силе тока
- Не требуют частой заточки
- Легкое зажигание
- Высокая стабильность дуги



Артик. номер: длина 150 мм	Артик. номер: длина 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™

НОВИНКА!

Серия LINC GUN от Lincoln Electric – это универсальный модельный ряд сварочных горелок. Какая бы задача сварки перед Вами ни стояла, для нее обязательно найдется подходящая горелка. Она включает версии горелок разной длины как с жидкостным, так и воздушным охлаждением. Даже базовая комплектация этих горелок включает эргономичную рукоятку, пружины с обеих сторон кабеля и «шаровое» соединение на конце рукоятки. Эти продукты полностью соответствуют всем европейским нормативам и высочайшим внутренним стандартам качества компании Lincoln.



Эргономичная рукоятка



Выдвижные контакты



„Шаровое“ соединение



2 пружины

Преимущества

- Полный модельный ряд для любых задач сварки
- Высококачественная надежная продукция, изготовленная по всем стандартам Lincoln
- Усиленные изнашивающиеся детали (LGP)
- Эргономичная рукоятка обеспечит комфорт повседневной сварки
- Уникальное подвижное «шаровое» соединение гарантирует удобство при сварке в любых пространственных положениях
- Две металлические пружины обеспечивают надежную защиту кабеля (кроме LGS 150 G)
- Кабель горелок является жаростойким, может применяться в любых условиях эксплуатации
- Изнашиваемые детали изготавливаются по промышленным стандартам CE IEC 60974-7 и EN50078



Стандартные горелки

LGS 150 G



LGS 150 G

LGS 150 G

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

Модель горелки	Охлаждение	Расход газа	Рабочий цикл 60% (10 мин. при 40С°)		Диаметр проволоки (мм)	Соединение
			Ar + CO ₂ (M21)	100% CO ₂		
LGS 150 G	возд.	мин. 8 л/мин.	150A	180A	0,6-1,0	

	$\varnothing$	STT® кор. дугой	Струйн. перенос
Сплошная (80%Ar/20%CO ₂)	0,8	●	●
	1,0	●	
	1,2		
Нерж. ст. (98%Ar/2%CO ₂)	0,8	●	
	1,0	○	
	1,2		

ОБОЗНАЧЕНИЯ: ● Отлично ○ Хорошо

LGS 250 G



LGS 250 G

LGS 250 G

LGS 250 G 3M K10429-25-3M
LGS 250 G 4M K10429-25-4M
LGS 250 G 5M K10429-25-5M

Модель горелки	Охлаждение	Расход газа	Номинальный цикл 60% (10 мин. при 40С°)		Диаметр проволоки (мм)	Разъем
			Ar + CO ₂ (M21)	100% CO ₂		
LGS 250 G	возд.	мин. 10 л/мин.	200A	230A	0,8-1,2	

	$\varnothing$	STT® кор. дугой	Струйн. перенос
Сплошная (80%Ar/20%CO ₂)	0,8	●	●
	1,0	●	
	1,2	●	
Нерж. ст. (98%Ar/2%CO ₂)	0,8	●	
	1,0	●	
	1,2	●	

ОБОЗНАЧЕНИЯ: ● Отлично ○ Хорошо

LGS 240 G



LGS 240 G

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

Модель горелки	Охлаждение	Расход газа	Рабочий цикл 60% (10 мин. при 40С°)		Диаметр проволоки (мм)	Расход
			Ar + CO ₂ (M21)	100% CO ₂		
LGS 240 G	Возд.	мин. 12 л/мин.	220A	250A	0,8-1,2	

	$\varnothing$	STT® кор. дугой	Струйн. перенос	Имп.
Сплошная (80%Ar/20%CO ₂)	0,8	●	●	●
	1,0	●		
	1,2	●		
Нерж. ст. (98%Ar/2%CO ₂)	0,8	●	○	○
	1,0	●		
	1,2	●		

ОБОЗНАЧЕНИЯ: ● Отлично ○ Хорошо

LGS 360 G



LGS 360 G

LGS 360 G 3M K10429-36-3M
LGS 360 G 4M K10429-36-4M
LGS 360 G 5M K10429-36-5M

Модель горелки	Охлаждение	Расход газа	Рабочий цикл 60% (10 мин. при 40С°)		Диаметр проволоки (мм)	Разъем
			Ar + CO ₂ (M21)	100% CO ₂		
LGS 360 G	возд.	мин. 12 л/мин.	300A	330A	0,8-1,6	

	$\varnothing$	STT® кор. дугой	Струйн. перенос	Имп.
Сплошная (80%Ar/20%CO ₂)	0,8	●	●	●
	1,0	●	●	●
	1,2	●	○	●
Порошковая (80%Ar/20%CO ₂)	1,2	●	●	●
	1,4		○	
	1,6			
Нерж. ст. (98%Ar/2%CO ₂)	0,8	●	●	●
	1,0	●	●	●
	1,2	●	○	○
Алюминий (100% Ar)	1,0		○	○
	1,2			○
	1,6			

ОБОЗНАЧЕНИЯ: ● Отлично ○ Хорошо

LGS 505W



LGS 505 W

LGS 505W 3M K10429-505-3M
LGS 505W 4M K10429-505-4M
LGS 505W 5M K10429-505-5M

Модель горелки	Охлаждение	Расход газа	Рабочий цикл 100% (10 мин. при 40С°)		Диаметр проволоки (мм)	Разъем
			Ar + CO ₂ (M21)	100% CO ₂		
LGS 505 W	жидк.	мин. 15 л/мин.	450A	500A	0,8-2,4	

	$\varnothing$	STT® кор. дугой	Струйн. перенос	Имп.
Сплошная (80%Ar/20%CO ₂)	0,8	●	●	●
	1,0	●	●	●
	1,2	●	●	●
порошк. (80%Ar/20%CO ₂)	1,2	●	●	●
	1,4		●	
	1,6			
Нерж. ст. (98%Ar/2%CO ₂)	0,8	●	●	●
	1,0	●	●	●
	1,2	●	●	●
Алюминий (100% Ar)	1,0		○	○
	1,2		●	●
	1,6		●	●

ОБОЗНАЧЕНИЯ: ● Отлично ○ Хорошо

Премиум-горелки

LGP 250 G / LG 250 G FX



LGP 250 G

LGP 250 G 3M K10413-25PHD-3M
LGP 250 G 4M K10413-25PHD-4M
LGP 250 G 5M K10413-25PHD-5M

LG 250 G с гибкой головкой

LG 250 G FX 3M K10413-25FX-3M
LG 250 G FX 4M K10413-25FX-4M
LG 250 G FX 5M K10413-25FX-5M

Модель горелки	Охлаждение	Расход газа	Рабочий цикл 60% (10 мин. при 40С°)		Диаметр проволоки (мм)	Разъем
			Ar + CO ₂ (M21)	100% CO ₂		
LGP 250 G	возд.	мин. 10 л/мин.	200A	230A	0,8-1,2	
LG 250 G FX						

	$\varnothing$	STT® кор. дугой	Струйн. перенос
Сплошная (80%Ar/20%CO ₂)	0,8	●	●
	1,0	●	
	1,2	●	
Нерж. ст. (98%Ar/2%CO ₂)	0,8	●	
	1,0	●	
	1,2	●	

ОБОЗНАЧЕНИЯ: ● Отлично ○ Хорошо

LGP 360 G



LGP 360 G

LGP 360 G 3M K10413-36PHD-3M
LGP 360 G 4M K10413-36PHD-4M
LGP 360 G 5M K10413-36PHD-5M

Модель горелки	Охл.	Расход газа	Рабочий цикл 60% (10 мин. при 40С°)		Диаметр проволоки (мм)	Разъем
			Ar + CO ₂ (M21)	100% CO ₂		
LGP 360 G	возд.	мин. 12 л/мин.	300A	330A	0,8-1,2	

	Ø	СТТ® кор. дугой	Струй. перенос	Имп.
Сплошная (80%Ar / 20%CO ₂)	0,8	●	●	●
	1,0	●	●	●
	1,2	●	○	●
Порошк. (80%Ar / 20%CO ₂)	1,2	●	●	●
	1,4		○	
	1,6			
Нерж. ст. (98%Ar / 2%CO ₂)	0,8	●	●	●
	1,0	●	●	●
	1,2	●	○	○
Алюминий (100% Ar)	1,0		○	○
	1,2			○
	1,6			

ОБОЗНАЧЕНИЯ: ● Отлично ○ Хорошо

LGP 420 G



LGP 420 G

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

Модель горелки	Охл.	Расход газа	Рабочий цикл 60% (10 мин. при 40С°)		Диаметр проволоки (мм)	Разъем
			Ar + CO ₂ (M21)	100% CO ₂		
LGP 420 G	возд.	мин. 15 л/мин.	350A	380A	1,0-1,6	

	Ø	СТТ® кор. дугой	Струй. перенос	Имп.
Сплошная (80%Ar / 20%CO ₂)	0,8	●	●	●
	1,0	●	●	●
	1,2	●	●	●
Порошковая (80%Ar / 20%CO ₂)	1,2	●	●	●
	1,4		●	●
	1,6		●	
Нерж. ст. (98%Ar / 2%CO ₂)	0,8	●	●	●
	1,0	●	●	●
	1,2	●	●	●
Алюминий (100% Ar)	1,0		○	○
	1,2		●	●
	1,6		●	●

ОБОЗНАЧЕНИЯ: ● Отлично ○ Хорошо

LGP 550W



LGP 550 W

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

Модель горелки	Охл.	Расход газа	Рабочий цикл 100% (10 мин. при 40С°)		Диаметр проволоки (мм)	Разъем
			Ar + CO ₂ (M21)	100% CO ₂		
LGP 550 W	Вода	мин. 15 л/мин.	500A	550A	0,8-2,4	

	Ø	СТТ® кор. дугой	Струй. перенос	Имп.
Сплошная (80%Ar / 20%CO ₂)	0,8	●	●	●
	1,0	●	●	●
	1,2	●	●	●
Порошковая (80%Ar / 20%CO ₂)	1,2	●	●	●
	1,4		●	
	1,6		●	
Нерж. ст. (98%Ar / 2%CO ₂)	0,8	●	●	●
	1,0	●	●	●
	1,2	●	●	●
Алюминий (100% Ar)	1,0		○	○
	1,2		●	●
	1,6		●	●

ОБОЗНАЧЕНИЯ: ● Отлично ○ Хорошо

LGP S2F ALU



LGP S2F ALU

LGP S2F ALU K10413-ALUPHD-4M

Модель горелки	Охл.	Расход газа	Рабочий цикл 100% (10 мин. при 40С°)		Разъем
			Ar + CO ₂ (M21)	100% CO ₂	
LGP S2F ALU	жидк.	мин. 15 л/мин.	500A	550A	

	Ø	СТТ® кор. дугой	Струй. перенос	Имп.
Алюминий (100% Ar)	1,0		○	○
	1,2		●	●
	1,6		●	●

ОБОЗНАЧЕНИЯ: ● Отлично ○ Хорошо

Горелки с функцией удаления дымов



При соблюдении должных мер безопасности дуговая сварка – это очень безопасная профессия. Функционирование оборудования для вытяжки дыма зависит от различных факторов, в том числе правильного использования и расположения сварочного оборудования, регулярности обслуживания, режимов сварки и сварочных задач. Lincoln Electric предлагает полный спектр сварочных горелок с функцией вытяжки дымов.



LG 150 G-E

LG150G 3M K10413-15E-3M
LG150G 4M K10413-15E-4M
LG150G 5M K10413-15E-5M

LG 360 G-E

LG360G 3M K10413-36E-3M
LG360G 4M K10413-36E-4M
LG360G 5M K10413-36E-5M

LG 250 G-E

LG250G 3M K10413-25E-3M
LG250G 4M K10413-25E-4M
LG250G 5M K10413-25E-5M

LG 505 W-E

LG505W 3M K10413-505E-3M
LG505W 4M K10413-505E-4M
LG505W 5M K10413-505E-5M

Модель горелки	Охл.	Расход газа	Рабочий цикл 60% (10 мин. при 40С°)		Диаметр проволоки (мм)	Разъем
			Ar + CO ₂ (M21)	100% CO ₂		
LG 150 G-E	возд.	мин. 8 л/мин.	150A	180A	0,6-1,0	
LG 250 G-E		мин. 10 л/мин.	200A	230A	0,8-1,2	
LG 360 G-E		мин. 12 л/мин.	300A	330A	1,0-1,6	
LG 505 W-E	жидк.	мин. 14 л/мин.	450A*	500A*		

* – Рабочий цикл 100%

Плазменные горелки

Плазменные горелки



LC25



Горелка LC25 HAND 3 м
PTH-C25A-SL-3MR

Модель горелки	Охл.	Раход газа	Рабочий цикл 60% (10 мин. при 40С°)	Толщина (мм)
LC25 (ручн.)	возд.	мин. 96 л/мин. / 5,0 бар	25A	10 мм (угл. сталь) 12 мм (разрыв)

LC65 (ручн.) / 65 M (автом.)



Плазмотрон LC65 ручн., 7,5 м
PTH-061A-CX-7M5A

Плазмотрон LC65 автом., 7,5 м
PTM-061A-CX-7M5A

Плазмотрон LC65 ручн., 15 м
PTH-061A-CX-15MA

Плазмотрон LC65 автом., 15 м
PTM-061A-CX-15MA

Модель плазмотрона	Охл.	Раход газа	Рабочий цикл 60% (10 мин. при 40С°)	Толщина (мм)
LC 65 (ручн.)	возд.	мин. 130 л/мин. / 5,0 бар	60A	25 мм (угл. сталь)
LC 65M (устройство)				30 мм (разрыв)

LC105 (ручн.) / 105 M (автом.)



Горелка LC105, ручн., 7,5 м
PTH-101A-CX-7M5A

Горелка LC105, автом., 7,5 м
PTM-101A-CX-7M5A

Горелка LC105, ручн., 15 м
PTH-101A-CX-15MA

Горелка LC105, автом., 15 м
PTM-101A-CX-15MA

Модель горелки	Охл.	Скорость расхода	Рабочий цикл 100% (10 мин. при 40С°)	Толщина (мм)
LC 105 (ручн.)	возд.	мин. 280 л/мин. при 5,5 атм	100А	40 мм (угл. сталь)
LC 105M (автом.)				45 мм (разлом)

НАСАДКА ДЛЯ РЕЗКИ ДЛЯ LC25/65/105

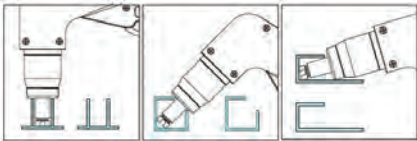


НАСАДКА ДЛЯ РЕЗКИ ДЛЯ LC25/65/105
W0300699A

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. упорная насадка
Удлин. сопло 40А
Удлин. сопло 60А
Удлин. электрод

W03X0893-21A
W03X0893-40A
W03X0893-54A
W03X0893-53A

LC105

Удлин. упорная насадка
Удлин. сопло 40А
Удлин. сопло 60А
Удлин. сопло 80А
Удлин. сопло 100А
Удлин. электрод

W03X0893-74A
W03X0893-58A
W03X0893-59A
W03X0893-72A
W03X0893-73A
W03X0893-57A

Воздушный фильтр LAF1250

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 плазменной резки и плазмотронами
- Простая смена картриджа фильтра
- Также может использоваться в других устройствах (для окраски пульверизацией, в пневматических инструментах и т.п.)

ОПИСАНИЕ	ВЕЛИЧИНА
Степень очистки:	0,25 микрон
Макс. рабочее давление:	8,5 атм
Макс. скорость потока / 80%:	1250 л/мин.
Рабочая температура:	-10/+60°С
Соединения:	1/4 gas (18 NPT)
Размер:	Ø132 x 200 мм
Вес:	1,58 кг

ВОЗДУШНЫЙ ФИЛЬТР LAF1250

W88X1456A

КАРТРИДЖ ДЛЯ ФИЛЬТРА

W8800117R





СВАРОЧНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

Lincoln Electric предлагает разнообразные средства индивидуальной защиты, в том числе сварочные маски, перчатки и спецодежду. Широкий выбор позволит подобрать необходимые аксессуары как любителям, так и профессиональным сварщикам.

ПЕРЧАТКИ ДЛЯ РУЧНОЙ И MIG-СВАРКИ

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

Универсальный размер
Артикул. номер 2105730

Таблица размеров	Размер	Ширина ладони (см)	Обхват ладони (мм)
	S	7	190
	M	8	216
	L	9	229
	XL	9	241



СТАНДАРТНЫЕ ПЕРЧАТКИ ДЛЯ РУЧНОЙ ДУГОВОЙ И MIG/MAG-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, крепким швам и дополнительным накладкам в быстроизнашивающихся местах.

Отвечают стандарту EN12477.

Универсальный размер

Артикул. номер: K2979-ALL-CE



УПРОЧНЕННЫЕ КОЖАНЫЕ ПЕРЧАТКИ ДЛЯ РУЧНОЙ ДУГОВОЙ И MIG/MAG-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 длине перчаток.

Отвечают стандарту EN12477.

Размеры: M, L, XL

Артикул. 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, крепкие швы и кевларовые волокна обеспечат долгий срок службы перчаток.

Отвечают стандарту EN12477.

Размеры: M, L, XL

Артикул. номера: K2981-M-CE, K2981-L-CE, K2981-XL-CE



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,

Артикул. 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 дуговой или MIG/MAG сварки. Защитный воротник на липучках. Передняя накладная кнопка с дополнительным отворотом для защиты от брызг.

Отвечает стандарту EN11611.



Информация для заказа

Артикул. 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

Волчья 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

Артикул. 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 волчьей 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 /

Артикул. 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

Артикул. 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			
Артик. номер / размер	Охват груди (см)	Длина рукавов (см)	Длина туловища (см)
K3112-M-CE	113	79	114
K3112-L-CE	123	81	114
K3112-XL-CE	133	84	114

ОГНЕСТОЙКАЯ РУБАШКА

Рубашка черного цвета весом 255 гр. из огнестойкого материала. Имеет два нагрудных кармана с клапанами и крепление для ручки.



Информация о заказе			
Артик. номер / размер	Обхват груди (см)	Длина рукавов (см)	Длина туловища (см)
K3113-M-CE	102-107	79	81
K3113-L-CE	112-117	81	84
K3113-XL-CE	122-127	84	86
K3113-2XL-CE	132-137	86	89
K3113-3XL-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.
Артик. номер: K3110-ALL-CE



ОГНЕЗАЩИТНЫЕ 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
Артик. номер: K3111-ALL-CE



ОГНЕСТОЙКИЕ БАНДАНЫ И ШАПКИ

Покажите цвета 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.
Артик. номер: K2993-ALL-CE



Фирменная огнестойкая шапка Lincoln Electric для защиты головы. Допускается к машинной стирке.
Отвечает стандарту EN11611.

Универсальный размер.
Арт. : K2994-ALL-CE



КОЖАНЫЕ И ОГНЕСТОЙКИЕ БРЮКИ



KP10571



KP10570

Информация о заказе	
Артикул. номер/размер	Длина (см)
KP10571-M	133
KP10571-L	138
KP10571-XL	144
KP10571-2XL	144
KP10571-3XL	148

Информация о заказе	
Артикул. номер /размер	Длина (см)
KP10570-M	113
KP10570-L	116
KP10570-XL	118
KP10570-2XL	123
KP10570-3XL	126

Кожанные брюки для промышленной сварки.
Изготовлены из воловьей кожи, имеют металлические кнопки с электроизоляцией и огнестойкие хлопковые вставки.
Отвечает стандарту EN11611.

Огнестойкие брюки.
Практичные и удобные хлопковые брюки с огнестойкой пропиткой. Дополнительная защита колен.
Отвечают стандарту EN11611.



КОСТЮМ СВАРЩИКА



Комфортный костюм из 100% хлопка плотностью 360 гр./м² с огнестойкой пропиткой. Возможность машинной стирки.
Отвечает стандарту EN11611.

Информация о заказе		
Артикул. 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 EN11611, EN379, EN388, EN12477.

- Промышленная сумка Lincoln®
- Самозатемняющаяся маска VIKING™ серии 1840 черного цвета
- Огнестойкая сварочная куртка (K3105)
- Стандартные перчатки для ручной и MIG-сварки
- Кожанные перчатки Steelworker®
- Огнестойкая бандана

Стандартный набор READY-PAK®

Артикульные номера:

- K3105-M-CE – размер M
- K3105-L-CE – размер L
- K3105-XL-CE – размер XL
- K3105-2XL-CE – размер 2XL

- Промышленная сумка Lincoln®
- Самозатемняющаяся маска VIKING™ серии 1840 черного цвета
- Огнестойкий костюм сварщика (K10515)
- Стандартные перчатки для ручной и MIG-сварки
- Кожанные перчатки Steelworker®
- Огнестойкая бандана

Улучшенный набор READY-PAK®

Артикульные номера:

- K10516-M-CE – размер M
- K10516-L-CE – размер L
- K10516-XL-CE – размер XL
- K10516-2XL-CE – размер 2XL



Показан комплект K3105





МАСКИ СВАРЩИКА

- Регулируемая степень затемнения, чувствительность и задержка
- Небольшой вес

Самозатемняющиеся маски
Linc Screen II

НОВИНКА!



Маски Viking 1840

1840 Black
K3023-1-CE



Tribal™
K3024-1-CE



Cruzin Sticks™
K3025-1-CE



Маски Viking 2450

2450 Black
K3028-1-CE



Heavy Metal™
K3029-1-CE



Hemisfear™
K3030-1-CE



Маски Viking 2450

Graveyard Shift™
K3099-1-CE



Street Rod™
K3035-1-CE



Маски Viking 3350

Black
K3034-1-CE



Tribal™
K3074-1-CE



Terracuda™
K3039-1-CE



Motorhead™
K3100-1-CE



Mojo™
K3101-1-CE



Самозатемняющиеся маски Linc Screen II

Linc Screen II – это самозатемняющаяся маска для мелких сварочных работ

Процессы:

- GMAW
- GTAW > 10A
- MMAW
- SMAW

- FCAW
- Плазменная дуговая сварка
- Воздушно-углеродистая резка

Размер смотрового окна	97 x 44 мм
Размер картриджа	110 x 90 мм
Защита от УФ/ИК-излучения	Постоянная до DIN 16
Датчики дуги	2
Затемнение в прозрачном состоянии	DIN 4
Степени затемнения	DIN 9–13
Способ регулировки	Внешний регулятор
Питание	От солнечных батарей, не требует аккумулятора
Включение/выключение	Полностью автоматическое
Скорость перехода в затемненное состояние	0,0001 сек (1/10000 сек)
Степень чувствительности	10 ампер
Рабочая температура	от -5°C до 55°C
Температура хранения	от -20°C до 70°C
Общий вес	496 гр.
Соответствие стандартам	CE EN379 EN175 EN166

НОВИНКА!

Артик. номер:	Описание
K2953-1-CE	Маска Linc Screen II
KP3323-1-CE	Запасные защитные линии (внешние + внутренние)
KP3324-1-CE	Наголовник
KP3324-1-SB	Потовпитывающие ленты (2 шт.)

124

LINCOLN ELECTRIC

www.lincolnelectric.ru

Маски Viking 1840

Надежные, легкие, функциональные.

Если Вы предпочитаете внешнюю регулировку затемнения для быстрой настройки на лету, для Вас лучше всего подойдут маски серии 1840 с картриджами формата DINS.

Преимущества

- Компактный размер картриджа DINS 110 x 90 мм
- Внешний регулятор для плавной регулировки затемнения в диапазоне 9-13
- Бесступенчатая регулировка чувствительности и степени затемнения
- Режим шлифования
- Возможность установки диоптрических линз
- 2 датчика дуги
- Солнечное питание с восп. аккумулятором (незаменяемым)
- Размер смотрового окна 96 x 47 мм
- Возможность установки адаптера для шлема



ЧЕРНЫЙ ЦВЕТ
K3023-1-CE

На стр. 124 показаны маски
с другими раскрасками

Маска Viking 2450

Надежные, легкие, функциональные.

Маски серии 2450 отличаются защищенным внутренним регулятором, большим смотровым окном и совместимостью с картриджами стандартного размера.

Преимущества

- Большие картриджи (133 x 114 мм)
- Внутренний регулятор для плавной регулировки затемнения в диапазоне 9-13
- Плавная регулировка чувствительности и задержки затемнения
- Режим шлифования
- Возможность установки диоптрических линз
- 4 датчика дуги
- Солнечные панели со сменными литиевыми батареями
- Размер смотрового окна 97 x 62 мм
- Возможность установки адаптера для шлема



Graveyard Shift™
K3099-1-CE

На стр. 124 показаны маски
с другими раскрасками

Маска Viking 3350

Надежные, легкие, функциональные.

Маски серии 3350 отличаются защищенным внутренним регулятором, большим смотровым окном и совместимостью с картриджами стандартного размера.

Преимущества

- Картриджи большого размера (133 x 114 мм)
- Внутренний регулятор для плавной регулировки затемнения в диапазоне 6-13
- Плавная регулировка чувствительности и задержки
- Режим шлифовки
- Возможность установки диоптрических линз
- 4 датчика дуги
- Солнечные панели со сменными литиевыми батареями
- Размер смотрового окна 95 x 85 мм
- Возможность установки адаптера для шлема



MOTORHEAD™
K3100-1-CE

На стр. 124 показаны маски
с другими раскрасками

ПЕЧИ ДЛЯ ПРОКАЛКИ ЭЛЕКТРОДОВ HYDROGUARD™



Стационарные печи Hydroguard™

Абсолютная защита от влаги

Печи HydroGuard™ помогают предотвратить поглощение чрезмерного количества влаги штучными 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 в 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 нагревания рабочих изделий.
- Возможность регулировки содержания влаги внутри камеры.
- На горизонтальной верхней поверхности устройства можно делать записи или хранить документы и необходимые инструменты.



Съемные полки позволяют использовать печь для предварительного или послесварочного нагревания рабочих изделий.



Отверстие для отведения влаги с регулируемым размером позволяет регулировать содержание влаги внутри камеры.



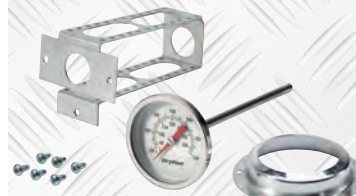
Регулируемый термостат - диапазон 38-288°C;
- индикация работы нагревательного элемента;
- притопленные в корпус элементы управления.



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™

ПИТАНИЕ



ВАХ



Технические характеристики

Наименование	Артик. 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 электроды длиной до 450 мм	Дiam./глубина 457 x 483 мм	5 см стекловолочно	38-288° C Управление термостатом со светоиндикацией +/- 14° 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 термопенылы Hydroguard™

Абсолютная защита от влаги для более высокого качества сварки

Портативные электродные печи HydroGuard™ от компании LincolnElectric помогают предотвратить поглощение чрезмерного количества влаги электродами – ведь этот фактор чаще всего вызывает образование трещин и пористости.

Преимущества

- Простота транспортировки на место работ.
- Легкое извлечение электродов.
- Предустановленная температура 149°C.
- Визуальная индикация работы устройства.
- Съемная 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 прорезиненную крышку.
- K3167-1 Ремень для контейнера Hydroguard™



Контейнер для электродов Hydroguard™



Ремень для контейнера Hydroguard™

ПИТАНИЕ

1

ФАЗА

50/60

Гц

ВАХ

CC

DC



Технические характеристики

Наименование	Артик. номер	Сеть питания (50-60 Гц)	Емкость	Размер камеры	Изоляция	Диапазон температуры	Нагревательный 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 7,3 x 50 см	3,8 см стекловолочно	Предустановленная, 149° С Минимальная температура окружающего воздуха для поддержания постоянной температуры в камере 120° составляет 0°С	Проволочная обмотка, 75 Вт	518 x 386 x 630	4,8
	K2939-2	230/1/50/60							



ДРУГИЕ АКСЕССУАРЫ

GC1 150 / 200 / 300 / 600



GC1 150



GC1 200



GC1 300



GC1 600

Зажим	Артик. номер	Пост. ток при 35%	Пост. ток при 60%	Сечение кабеля (мм²)	Вес (гр.)	Стандарт
GC1-150	КР10580-1	150	100	10-16	180	EN60974-13
GC1-200	КР10580-2	200	150	16-25	190	
GC1-300	КР10580-3	300	250	35-50	205	
GC1-600	КР10580-4	600	500	95-120	430	

GC2 250 / 350 / 600



GC2 250



GC2 350



GC2 600

Зажим	Артик. номер	Пост. ток при 35%	Пост. ток при 60%	Сечение кабеля (мм²)	Вес (гр.)	Стандарт
GC2-250	КР10581-1	250	200	25-35	215	EN60974-13
GC2-350	КР10581-2	300	250	50-70	305	
GC2-600	КР10581-3	600	500	95-120	570	

GC3 200 / 300 / 500



GC3 200



GC3 300



GC3 500

Зажим	Артик. номер	Пост. ток при 35%	Пост. ток при 60%	Сечение кабеля (мм²)	Вес (гр.)	Стандарт
GC3-200	КР10582-1	200	150	25-35	190	EN60974-13
GC3-300	КР10582-2	300	250	50-70	350	
GC3-500	КР10582-3	500	400	70-95	550	

GC4 600 – GC5 600 / 800 / 600R



GC4 600



GC5 600



GC5 800



GC5 600R

Зажим	Артик. номер	Пост. ток при 35%	Пост. ток при 60%	Сечение кабеля (мм²)	Вес (гр.)	Стандарт
GC4-600	КР10583-1	600	500	95-120	865	EN60974-13
GC5-600	КР10584-1	600	500	70-95	370	
GC5-800	КР10584-2	800	600	95-120	1650	
GC5-600R (вращающ.)	КР10584-3	600	500	95-120	935	

GC6 600RM



GC6 600RM

GC7 400M / 600M



GC7 400M



GC7 600M

Зажим	Артик. номер	Пост. ток / 35%	Пост. ток / 60%	Сечение кабеля (мм²)	Вес (гр.)	Стандарт
GC6-600RM (вращающийся и магнитный)	КР10585-1	600	500	95-120	925	EN60974-13

Зажим	Артик. номер	Пост. ток / 35%	Пост. ток / 60%	Сечение кабеля (мм²)	Вес (гр.)	Стандарт
GC7-400M (магнитный)	КР10586-1	400	300	70-95	755	EN60974-13
GC7-600M (магнитный)	КР10586-2	600	500	95-120	1690	

EH1 300 / 500 – EH2 300 / 500



EH1 300



EH1 500



EH2 300



EH2 500

Электрододержатель	Артик. номер	Пост. ток / 35%	Пост. ток / 60%	Макс. диаметр электрода	Сечение кабеля (мм²)	Вес (гр.)	Стандарт
EH1-300	КР10575-1	300	200	4-6,3	50-70	470	EN60974-11
EH1-500	КР10575-2	500	400	6,3-10	95-120	600	
EH2-300	КР10576-1	300	200	4-6,3	50-70	430	
EH2-500	КР10576-2	500	400	6,3-10	95-120	580	

EH3 200 / 300 / 400



EH3 200



EH3 300



EH3 400

Электрододержатель	Артик. номер	Пост. ток / 35%	Пост. ток / 60%	Макс. диаметр электрода	Сечение кабеля (мм²)	Вес (гр.)	Стандарт
EH3-200	КР10577-1	200	150	2,5-4	25-35	335	EN60974-11
EH3-300	КР10578-1	300	250	4-6,3	50-70	365	
EH3-400	КР10578-2	400	300	5-8	70-95	490	

EH4 300



EH4 300

Электрододержатель	Артик. номер	Пост. ток / 35%	Пост. ток / 60%	Макс. диаметр электрода	Сечение кабеля (мм²)	Вес (гр.)	Стандарт
EH4-300	КР10579-1	300	250	4-6,3	50-70	495	EN60974-11

Металлические отрезные диски – A30S-BF

Диски для резки железа, стали и литья умеренной твердости.

Размер	Форма	Спецификация	Периферийная скорость	Об./мин.	Штук в коробке	Артик. номер
Ø115 x 1 x 22,23	F41 плоская	A30S-BF	80 м/с	13300	25	KP10950-115-10
Ø115 x 1,6 x 22,23				13300	25	KP10950-115-16
Ø125 x 1 x 22,23				12250	25	KP10950-125-10
Ø125 x 1,6 x 22,23				12250	25	KP10950-125-16
Ø180 x 1,9 x 22,23				8500	25	KP10950-180-19
Ø230 x 1,9 x 22,23				6650	25	KP10950-230-19
Ø300 x 2,8 x 22,23				5100	10	KP10950-300-28
Ø300 x 3 x 22,23				5100	10	KP10951-300-30
Ø350 x 3,5 x 22,23				4400	10	KP10951-350-35
Ø115 x 3 x 22,23	F42 вогнутая	A30S-BF	80 м/с	13300	25	KP10951-115-30
Ø125 x 3 x 22,23				12250	25	KP10951-125-30
Ø180 x 3 x 22,23				8500	25	KP10951-180-30
Ø230 x 3 x 22,23				6650	25	KP10951-230-30

Особенности

- Обычный оксид алюминия
- Для общего применения
- Быстрая резка
- Долгий срок службы
- Высокая эффективность



Режущие диски для нержавеющей стали – 20A60S-BF

Диски для резки пластин и листов из низко- и высоколегированных нержавеющей сталей.

Размер (мм)	Форма	Спецификация	Периферийная скорость	Об./мин.	Штук в коробке	Артик. номер
Ø115 x 1 x 22,23	F41 плоская	20A60S-BF	80 м/с	13300	25	KP10952-115-10
Ø115 x 1,6 x 22,23				13300	25	KP10952-115-16
Ø125 x 1 x 22,23				12250	25	KP10952-125-10
Ø125 x 1,6 x 22,23				12250	25	KP10952-125-16
Ø180 x 1,9 x 22,23				8500	25	KP10952-180-19
Ø230 x 1,9 x 22,23				6650	25	KP10952-230-19
Ø300 x 2,8 x 22,23				5100	10	KP10952-300-28
Ø115 x 3 x 22,23	F42 вогнутая	20A60S-BF	80 м/с	13300	25	KP10953-115-30
Ø125 x 3 x 22,23				12250	25	KP10953-125-30
Ø180 x 3 x 22,23				8500	25	KP10953-180-30
Ø230 x 3 x 22,23				6650	25	KP10953-230-30

Особенности

- Полуломкий оксид алюминия
- Низкотемпературная резка
- Быстрая резка
- Долгий срок службы
- Высокое качество



Режущие диски для алюминия – E54A30R-BF

Диски для резки алюминия и цветных металлов.

Размер (мм)	Форма	Спецификация	Периферийная скорость	Об./мин.	Штук в коробке	Артик. номер
Ø115 x 3 x 22,23	F41 плоская	E54A30R-BF	80 м/с	13300	25	KP10954-115-30
Ø125 x 3 x 22,23				12250	25	KP10954-125-30
Ø180 x 3 x 22,23				8500	25	KP10954-180-30
Ø230 x 3 x 22,23				6650	25	KP10954-230-30
Ø115 x 3 x 22,23	F42 вогнутая	E54A30R-BF	80 м/с	13300	25	KP10955-115-30
Ø125 x 3 x 22,23				12250	25	KP10955-125-30
Ø180 x 3 x 22,23				8500	25	KP10955-180-30
Ø230 x 3 x 22,23				6650	25	KP10955-230-30

Особенности

- Полуломкий оксид алюминия
- Специально предназначены для алюминия и цветных металлов
- Долгий срок службы
- Высокое качество



Диски для шлифовки металла – A24S-BF

Диски для высокоэффективной шлифовки железа, стали и литья умеренной твердости.

Особенности

- Обычный оксид алюминия
- Для общего применения
- Простота применения
- Высокая эффективность
- Большая производительность

Размер (мм)	Форма	Спецификация	Периферийная скорость	Об./мин.	Штук в коробке	Артик. номер
Ø115 x 6 x 22,23	F27 для шлифовки (вогнутая)	A24S-BF	80 м/с	13300	10	KP10956-115-60
Ø125 x 6 x 22,23				12250	10	KP10956-125-60
Ø180 x 6 x 22,23				8500	10	KP10956-180-60
Ø230 x 6 x 22,23				6650	10	KP10956-230-60



Диски для шлифовки нержавеющей стали – 20A24P-BF

Диски для шлифовки материалов из нержавеющей стали.

Особенности

- Полуломкий оксид алюминия
- Специально предназначены для обработки нержавеющей стали
- Низкотемпературная шлифовка
- Долгий срок службы

Размер (мм)	Форма	Спецификация	Периферийная скорость	Об./мин.	Штук в коробке	Артик. номер
Ø115 x 6 x 22,23	F27 Для шлифовки (вогнутая)	20A24P-BF	80 м/с	13300	10	KP10957-115-60
Ø125 x 6 x 22,23				12250	10	KP10957-125-60
Ø180 x 6 x 22,23				8500	10	KP10957-180-60
Ø230 x 6 x 22,23				6650	10	KP10957-230-60



Диски для шлифовки алюминия – E54A30S-BF

Диски для шлифовки алюминия и цветных металлов.

Особенности

- Оксид алюминия
- Специально предназначены для обработки алюминия
- Долгий срок службы
- Без риска засорения
- Высокая эффективность

Размер (мм)	Форма	Спецификация	Периферийная скорость	Об./мин.	Шт. в коробке	Артик. номер
Ø115 x 6 x 22,23	F27 Для шлифовки (вогнутая)	E54A30S-BF	80 м/с	13300	10	KP10958-115-60
Ø125 x 6 x 22,23				12250	10	KP10958-125-60
Ø180 x 6 x 22,23				8500	10	KP10958-180-60
Ø230 x 6 x 22,23				6650	10	KP10958-230-60



Шлифовальные диски для циркония и алюминия – ZR ZA24R-BF

Диски для шлифовки серого и сферического чугуна и любых видов литья.

Особенности

- Оксиды циркония и алюминия
- Специально предназначены для литейного производства
- Долгий срок службы
- Быстрая шлифовка
- Высокая эффективность

Размер (мм)	Форма	Спецификация	Периферийная скорость	Об./мин.	Шт. в коробке	Артик. номер
Ø115 x 7 x 22,23	F27 Для шлифовки (вогнутая)	ZR ZA24R-BF	80 м/с	13300	10	KP10959-115-70
Ø125 x 7 x 22,23				12250	10	KP10959-125-70
Ø180 x 7 x 22,23				8500	10	KP10959-180-70
Ø230 x 7 x 22,23				6650	10	KP10959-230-70



Циркониевые полировальные диски

Диски для шлифовки и полировки с долгим сроком службы. Эти диски обеспечивают более гладкую полировку, чем диски из смольных волокон, а также позволяют за одну операцию сглаживать сварные швы и удалять загрязнения. Диски доступны в двух видах, плоской и конусообразной формы. Плоские диски в основном используются для шлифовки ровных лицевых поверхностей. Конические используются в случае изогнутых и труднодоступных поверхностей, а также шлифовки лицевых поверхностей. Разные типы зернистости позволяют подобрать подходящий диск для любой задачи.

Помимо удаления оксидов алюминия, эффективные и долговечные полировальные диски из циркония также подходят для низкотемпературной резки нержавеющей стали.

Размер (мм)	Форма	Спецификация	Периферийная скорость	Об./мин.	Штук в коробке	Артик. номер
ø115 x 22,23 мм	F27 для полировки, плоская	Z40	80 м/с	13300	10	KP10960-115-G40
ø115 x 22,23 мм		Z60		13300	10	KP10960-115-G60
ø115 x 22,23 мм		Z80		13300	10	KP10960-115-G80
ø115 x 22,23 мм		Z120		13300	10	KP10960-115-G120
ø125 x 22,23 мм		Z40		12250	10	KP10960-125-G40
ø125 x 22,23 мм		Z60		12250	10	KP10960-125-G60
ø125 x 22,23 мм		Z80		12250	10	KP10960-125-G80
ø125 x 22,23 мм		Z120		12250	10	KP10960-125-G120
ø115 x 22,23 мм	F29 для полировки, коническая	Z40	80 м/с	13300	10	KP10961-115-G40
ø115 x 22,23 мм		Z60		13300	10	KP10961-115-G60
ø115 x 22,23 мм		Z80		13300	10	KP10961-115-G80
ø115 x 22,23 мм		Z120		13300	10	KP10961-115-G120
ø125 x 22,23 мм		Z40		12250	10	KP10961-125-G40
ø125 x 22,23 мм		Z60		12250	10	KP10961-125-G60
ø125 x 22,23 мм		Z80		12250	10	KP10961-125-G80
ø125 x 22,23 мм		Z120		12250	10	KP10961-125-G120



Рекоменд. сила тока (А)	Сечение кабеля (мм²)	Длина кабеля (м)	Электрододержатель	Зажим	Артик. номер
100	16	6		X	GRD-100A-16-6M
120	10	5	X	X	KIT-120A-10-5M
140	16	3	X	X	KIT-140A-16-3M
140	25	5	X	X	KIT-140A-25-5M
200	25	3	X	X	KIT-200A-25-3M
200	35	5		X	GRD-200A-35-5M
200	35	5	X	X	KIT-200A-35-5M
200	35	10		X	GRD-200A-35-10M
250	25	3	X	X	KIT-250A-25-3M
250	35	5	X	X	KIT-250A-35-5M
300	50	5		X	GRD-300A-50-5M
300	50	5	X	X	KIT-300A-50-5M
300	50	10		X	GRD-300A-50-10M
400	70	5		X	GRD-400A-70-5M
400	70	5	X	X	KIT-400A-70-5M
400	70	10		X	GRD-400A-70-10M
400	70	15		X	GRD-400A-70-15M
600	95	5		X	GRD-600A-95-5M
600	95	10		X	GRD-600A-95-10M
600	95	25		X	GRD-600A-95-25M



Химические составы

Linc Spray Eco

СПРЕЙ ДЛЯ ПРЕДОТВРАЩЕНИЯ ПРИЛИПАНИЯ БРЫЗГ

Спрей со специальной формулой, предотвращающей прилипание капель расплавленного металла на рабочее изделие или форсунку горелки.

Экологически чистый
Не содержит фреона
На основе воды

Linc Spray Eco

Спрей для снижения разбрызгивания
– Западная Европа

Артик. номер: **KP10565-W**

- Упаковка: баллончик 400 мл
- 12 баллончиков в коробке

Linc Spray Eco

Спрей для снижения разбрызгивания
– Восточная Европа

Артик. номер: **KP10565-E**

- Упаковка: баллончик 400 мл
- 12 баллончиков в коробке

ПРАКТИЧНОСТЬ

- Не требует предварительной подготовки
- Не требует удаления силикона с поверхности после сварки (при этом имея такую же эффективность, как и спреи с содержанием силикона)
- Не требует предварительной очистки поверхности

БЕЗОПАСНОСТЬ

- Не воспламеняется
- Не содержит хлора
- Не токсичен, безвреден, не вызывает раздражения
- Не требует предварительной чистки



ЩЕТКИ

Сварочная металлическая щетка из нержавеющей стали
3 x 7 рядов

Артикул. номер: **КН580**

Особенности

- Удобная форма в виде зубной щетки
- Для легкой очистки нержавеющей стали
- Подходит для чистки в ограниченном пространстве или труднодоступных местах
- Длина: 20 см
- Размеры щетки: 8x40 мм

Процесс: сварка нержавеющей стали и титана.

Сварочная металлическая щетка из нержавеющей стали
2 x 9 рядов

Артикул. номер: **КН581**

Особенности

- Удобная изогнутая рукоятка
- Для легкой очистки нержавеющей стали
- Длина: 22 см
- Размеры щетки: 10x66 мм

Процесс: сварка нержавеющей стали и титана

Сварочная металлическая щетка из латуни
3 x 7 рядов

Артикул. номер: **КН582**

Особенности

- Компактная форма в виде зубной щетки
- Легкая очистка алюминия
- Подходит для чистки в ограниченном пространстве или 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

Артикул. 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

Смотровое зеркало

Артикул. номер: **КР10587-2**



Сварочная металлическая щетка из углеродистой стали
3 x 19 рядов

Артикул. 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

Артикул. 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

Артикул. 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

Артикул. 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

Артикул. 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.



Клещи и подставки

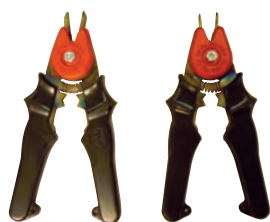
Клещи FIX CO2

размер 1, для газовых форсунок 12-15 мм

Артикул. номер: **КР10520-1**

размер 2, для газовых форсунок 15-18 мм

Артикул. номер: **КР10520-2**



Подставка для MIG-горелок

Магнитное основание

Артикул. номер: **КР10521-1**

Подставка для TIG-горелок

Магнитное основание

Артикул. номер: **КР10521-2**



ПОПОЛНЕНИЕ СЕМЬИ LINCOLN ELECTRIC:



Arc Products
A Lincoln Electric Company



Techalloy
A Lincoln Electric Company



A Lincoln Electric Company



Wayne Trail
A Lincoln Electric Company



Weartech
A Lincoln Electric Company



www.lincolnelectric.ru

Бельгия

Lincoln Smitweld Belgium
Тел.: +32 54 33 42 12
infofbe@lincolnelectric.eu

Ближний Восток / Африка

Lincoln Electric
Тел.: 971 4 883 3317

Германия

Lincoln Electric Deutschland
Тел.: +49 2102 713960
infoede@lincolnelectric.eu

Дания

Lincoln Electric Nordic
Тел.: +45 236 400 30
upersson@lincolnelectric.eu

Испания

Lincoln Electric Iberia
Тел.: +34 93 685 96 00
infoes@lincolnelectric.eu

Италия

Lincoln Electric Italia
Тел.: +39 010 754 111
infoit@lincolnelectric.eu

Нидерланды

Lincoln Smitweld
Тел.: +31 24 3522 911
infofl@lincolnelectric.eu

Норвегия

Lincoln Electric Nordic
Тел.: +46 70 6061 769
mabrahamsson@lincolnelectric.eu

Польша

Lincoln Electric Bester
Тел.: +48 74 64 61 100
infopl@lincolnelectric.eu

Португалия

Electro Arco
Тел.: +351 21 238 7300

Прибалтика

Lincoln Electric Nordic
Тел.: +37 069 813 591
emikalauskas@lincolnelectric.eu

Россия

Lincoln Electric Russia
Тел.: 8(48646) 4-08-61
russia@lincolnelectric.eu

Соединенное Королевство / Ирландия

Lincoln Electric UK
Тел.: +44 114 287 2401
infofouk@lincolnelectric.eu

Финляндия

Lincoln Electric Nordic
Тел.: +35 8 10 52235 00
jtimmer@lincolnelectric.eu

Франция

Lincoln Electric France
Тел.: +33 2 32 11 40 40
infofr@lincolnelectric.eu

Швеция

Lincoln Electric Nordic
Тел.: +46 70 6061 769
mabrahamsson@lincolnelectric.eu

ПОЛИТИКА ПОДДЕРЖКИ КЛИЕНТОВ

Компания Lincoln Electric занимается производством и продажей сварочного оборудования высокого класса, а также расходных материалов и оборудования для резки. Наша задача – не просто удовлетворить потребности наших клиентов, но и превзойти их ожидания. При необходимости покупатели могут обратиться к Lincoln Electric за дополнительной информацией по использованию наших продуктов. В таких случаях мы предоставляем клиентам всю доступную информацию в нашем распоряжении. Однако Lincoln Electric не имеет возможности гарантировать или поручиться за надежность такой информации и не несет за нее никакой ответственности. В отношении подобной информации и рекомендаций мы прямо отказываемся от предоставления какой-либо гарантии, в том числе гарантии того, продукция подойдет клиенту для какой-либо определенной цели. Из практических соображений мы также не можем взять на себя ответственность за обновление или исправление подобной информации или рекомендаций после их предоставления. Кроме этого, предоставление информации или рекомендаций не образует, не расширяет и не изменяет никаких гарантийных обязательств в связи с продажами нашей продукции. Lincoln Electric – ответственный производитель, но ответственность за правильный выбор и использование продукции Lincoln Electric несет именно покупатель. Результаты применения данных методов производства и эксплуатационных требований зависят от множества факторов вне контроля Lincoln Electric. Подлежит уточнению – насколько нам известно, все указанные здесь сведения были верны на момент печати. На сайте www.lincolnelectric.com Вы сможете найти самую последнюю информацию.

За более подробной информацией
обращайтесь к нашему сайту:

www.lincolnelectric.ru

LINCOLN®
ELECTRIC
THE WELDING EXPERTS®