INVERTEC® 175TP

Wiodąca technologia spawania TIG DC z przyjaznym panelem sterowniczym

JEDNOFAZOWE INWERTORY TIG

Źródła prądu Invertec® 175TP TIG to połączenie nowoczesnej konstrukcji przemysłowej z doskonałymi parametrami spawania. Wielofunkcyjne inwertory DC TIG z bardzo dobrym zajarzaniem i sterowaniem łukiem w każdych warunkach. Przenośna i wytrzymała konstrukcja sprawia, że są one idealne do użytku w warsztacie i w terenie. Wyposażone są w układ PFC (korekcja współczynnika mocy), który umożliwia spawanie TIG do 175A przy jednofazowym prądzie wejściowym 16A. Przystosowane do pracy z agregatami prądotwórczymi.





Procesy

MMA, TIG Puls,
TIG HF, Lift TIG

Wyjście CC DC

Wejście 1 FAZOWE 50/60 Hz

2 lata gwarancji na części robocizną WYDAJNOŚCI BEZPIECZEŃSTWO

Dlaczego INVERTEC® 175TP?

- **Zaawansowana technologia inwertorowa** zapewnia doskonałe parametry spawania TIG
- **Wielofunkcyjny, przyjazny dla użytkownika panel sterowniczy** Wyświetlacz cyfrowy i ikonki graficzne pozwalają na łatwe ustawianie parametrów spawania
- **Możliwość pracy z agregatami prądotwórczymi** idealne do pracy w terenie
- **Zajarzanie HF i Lift TIG**
- **Korekcja współczynnika mocy (PFC)** Układ PFC zapewnia niski pobór prądu, oszczędność energii, niską zawartość harmonicznych prądu i zmniejszenie ilości CO_2 zużywanego w procesie spawania.
- **Wytrzymała i bezpieczna konstrukcja (IP23)** Moduły elektroniczne zalane żywicą epoksydową i optymalny przepływ powietrza redukują ilość zanieczyszczeń i wydłużają trwałość urządzenia, pomimo pracy w trudnych warunkach środowiskowych.

DANE TECHNICZNE

Produkt	Indeks	Napięcie zasilania (50-60Hz)	Zakres prądu (A)	Parametry spawania	Bezpiecznik (A)	Prąd wejściowy skuteczny (A)	Ciężar (kg)	Wymiary WxSzxG (mm)	Stopień ochrony
175TP	K14169-1	230V/1-faz. ± 20%	5-175	175A@25% 140A@60% 130A@100%	16A	15,6	10,2	210 x 330 x 480	IP23

PANEL CZOŁOWY



1. Wyświetlacz cyfrowy
2. Wybór procesu (MMA, Lift TIG, TIG HF)
3. Spawanie TIG: 2/4 takt, Spot
4. Wybór trybu Puls - DC
5. Sterowanie zdalne/lokalne
6. Pamięć programów spawania
7. Pełny cykl spawania
8. Przewód (3 m Schuko)
9. Złącze palnikaTIG
10. Złącze gazowe
11. Złącze zdalnego sterowania
12. Złącza elektrodowe i masowe

- W pełnym cyklu spawania istnieje możliwość nastawy następujących parametrów: prąd początkowy, prąd końcowy, narastanie i opadanie prądu, czas spawania punktowego, czas wypływu gazu przed i po spawaniu, limit prądu spawania i częstotliwość pulsu
- Możliwość zapisania w pamięci 30 programów spawania

ZASTOSOWANIA

» Produkcja kotłów
» Instalacje przemysłowe, rurociągi
» Konstrukcje stalowe i suwnice
» Konserwacja i naprawy

KODY ZAMÓWIENIOWE

Nazwa	Indeks
175TP	**K14169-1**
Zestaw KIT ARC 35C50 (uchwyt MMA + zacisk masowy, z przewodami)	W000011139
Palnik TIG WTT2 17RL	W000278884
Palnik TIG WTT2 26RL	W000278890
Sterownik nożny	K 870
Zdalne sterowanie (15 m)	K14147-1
Przedłużka zdalnego sterowania (15 m)	K14148-1

ELEKTRODY WOLFRAMOWE

Szeroka gama elektrod wolframowych

- Wolfram 100%,
- Wolfram + cer,
- Wolfram + lantan,
- Wolfram + pierwiastki ziem rzadkich[1].

Zalety produktu:

- Długi cykl życia produktu
- Bardzo duża stabilność łuku
- Doskonałe zajarzanie łuku
- Wysoka trwałość końcówki prądowej

Kryteria wyboru

Rodzaj elektrody	Przeznaczenie		Stabilność łuku	Zajarzanie	Trwałość	Odporność termiczna
	Aluminium	Stal i stal nierdzewna				
WP - Wolfram 100%	*		**	*	*	*
WC 20 - Cer 2%		*	**	*	**	**
WL 15 - Lantan 1,5%	**	***	**	***	***	*** NOWOŚĆ
WL 20 - Lantan 2%	*	***	**	***	***	***
WS 20 - Metale ziem rzadkich[1] 2%	*	*	**	***	***	***

*** Doskonały ** Dobry * Średni

(1) Metale ziem rzadkich = grupa 17 pierwiastków chemicznych, w skład której wchodzi skand (liczba atomowa 21), itr (39) i 15 pierwiastków z grupy lantanowców (liczba atomowa od 57 do 71), w tym lantan i cer.

KRYTERIA DOBORU

