TEC.LA.
TECHNOLOGY & LABOUR
QUALITY MAKERS

ERGUS
INVERTERS

MMA

TIG DC

TIG AC/DC

MIG / MAG

ПЛАЗМЕННАЯ РЕЗКА

ENERGY SAVINGS

TECH CELL

SINUS

2008

Представляем новое сварочное оборудование от ERGUS с использованием инверторного источника тока для сварки и резки. Представляем MMA, TIG DC, TIG AC/DC, портативный MIG и плазменную установку для резки. Эти аппараты гарантируют чистый и качественный результат со всеми видами металлов. Благодаря инновационной динамичной импульсной инверторной концепции, постоянный ток беспрерывно превращается в переменный с дальнейшим контролируемым увеличением рабочей частоты. Как результат:

Меньший и более легкий корпус и трансформатор.

Параметры сварки регулируются легче.

Отличный поджиг дуги и стабильность при низких и высоких параметрах выходной мощности, благодаря расширенному контролю за импульсной сваркой.

Стабильность дуги, на которую не влияют перепады входящего напряжения от +/- 10%.

Большая экономия электроэнергии около 1/3 по сравнению с традиционными источниками трансформаторного типа.

Инновационные достижения

Инверторы компании ERGUS приобрели меньший размер и экономию электроэнергии благодаря:

1) рабочей частоте от 50 до 100 КГц

2) система PWM позволяет регулировать поджиг дуги, что гарантирует стабильный и мягкий поджиг дуги в любом положении.

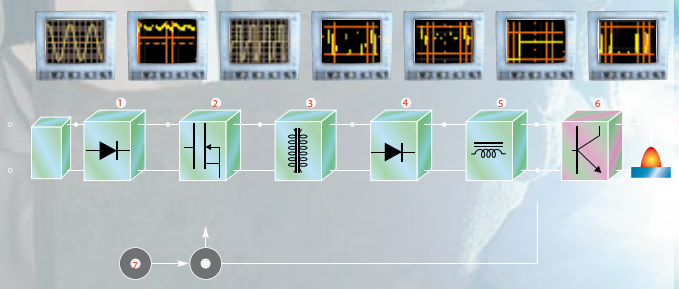


Схема последовательности процесса инверторной технологии.

1. *Инвертор от сети через EMI фильтр фильтрует ток и изменяет его на DC.*
2. *DC ток конвертируется в высокочастотный AC ток (50-100 КГц)*
3. *AC проходить через первичный контур трансформатора, чтобы понизить напряжение для необходимой выходящей сварки и гальваничной изоляции заготовки от электросети.*
4. *Ток снова изменяется на DC.*
5. *Заграждающий фильтр фильтрует DC ток*
6. *Для AC сварки, инверторный H-мост конвертирует DC на AC прямоугольную амплитуду волнового тока (80-200 Гц), поддерживая возможность DC сварки.*
7. *Переключатели в передней части корпуса позволяют регулировать параметры сваривания и входящую мощность.*
8. *Система PWM гарантирует мягкий поджиг и высокую стабильность сварочной дуги.*

Технология PFC

PFC технология (Power Factor Corrector – Корректор Энергетического Фактора) помогает усилить ток от источника питания. Благодаря этой технологии, используется вся доступная мощность, которая без потерь тока полностью отображается в рабочем выходе аппарата.

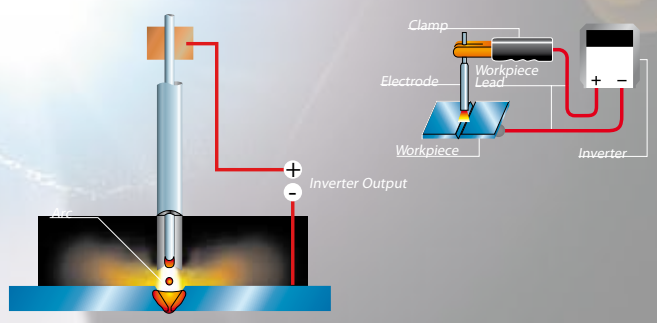
PFC устройство исправляет волну входящего тока с резкими максимумами на волну с синусоидными максимумами. С PFC устройством мы экономим на электроэнергии около 30%. То есть эта технология дружественная экологии.

Благодаря PFC, колебания тока теперь не являются проблемой, что позволяет использовать длинные кабели или генераторы с небольшой мощностью. Кроме того, машины с PFC могут использоваться во всем мире, не взирая на то, какое входящее напряжение от электросети.

Это очень обобщенный процесс сварки. Сварочная дуга, сформированная между плавящимся электродом и рабочей поверхностью. Высокая температура дуги плавит электрод и метал в течение всего процесса сварки. Свариваемый материал должен быть защищен от окисления. В течение процесса сварки этот защитный слой формируется газом от покрытия электрода. Во время охлаждения, защита гарантированно появляется на шве в виде шлака. Далее шлак удаляется. Существует несколько типов покрытия электродов:

Рутиловый
Кислый
Основной
Целлюлозный

Покрытие важно для:
стабильности разряда во время сварки
характеристик сварных швов
качества сварки



Характеристики

DC сварка: высокая стабильность сварочной дуги; большой КПД; меньшие потери энергии на холостом ходу; бесшумность работы; равномерная нагрузка сети; меньшая масса; большие пределы регулирования сварочного тока и напряжения. Эту информацию можно найти на коробке с электродом.

ADV-LINE

INVERT 130/40 G-PROT

DDF115.130.ELE.08.00

INVERT 130/60 G-PROT

DDF115.130.ELE.07.00

INVERT 160/50 SL G-PROT

DDF115.160.T-E.08.00

INVERT 170/35 SL G-PROT

DDF115.170.T-E.01.00

	INVERT 130 / 40 G-PROT DDF115.130. ELE.08.00	INVERT 130/60G-PROT DDF115.130. ELE.07.00	INVERT 160/50 SL G-PROT DDF115.160.T-E.08.00	INVERT 170/35 SL G-PROT PFFJ115.170.T-E.02.00
Режим работы TIG	130 A – 50% 90 A – 100%	130 A – 70% 110 A – 100%	160 A – 60% 125 A – 100%	170 A – 45% 130 A – 100%
Режим работы при сварке электродом MMA	130 A – 40% 80 A – 100%	130 A – 60% 100 A – 100%	160 A – 50% 115 A – 100%	170 A – 35% 115 A – 100%
Питание	230 В ± 10%	230 В ± 10%	230 В ± 10%	90 – 270 В
Частота	50/60 Hz	50/60 Hz	50/60 Hz	50/60 Hz
Напряжение холостого хода	95 В	95 В	95 В	95 В
Потребляемая мощность при 100% MMA	2,3 Кв	3 Кв	3,5 Кв	3,3 Кв
Потребляемая мощность при 100% TIG DC	1,5 Кв	2 Кв	2,3 Кв	2,3 Кв
Напряжение дуги при сварке электродом	20,2 – 25,2 В	20,2 – 25,2 В	20,2 – 26,4 В	20,2 – 26,8 В
Напряжение дуги при TIG DC сварке	10,2 – 15,2 В	10,2 – 15,2 В	10,2 – 16,4 В	10,2 – 16,8 В
Максимальный ток	21 A	21 A	27 A	23 A
Плавкий предохранитель	16 A	16 A	16 A	16 A
Энергетический фактор	0,85	0,85	0,85	0,99
Степень защиты	IP 21 S	IP 21 S	IP 23 S	IP 23 S
Класс изоляции	F	F	F	F
Рабочая температура (°C)	-10 C + 40 C	-10 C + 40 C	-10 C + 40 C	-10 C + 40 C
Габариты (мм)	250x130x220	250x130x220	285x155x220	285x155x220
Вес (кг)	5,25	5,25	6,05	7
Диапазон при электродной сварке	5 – 130 A	5 – 130 A	5 – 160 A	5 – 170 A
Диапазон при сварке TIG DC	5 – 130 A	5 – 130 A	5 – 160 A	5 – 170 A
Hot start	Автоматически	Автоматически	Автоматически	Автоматически
Arc force	Автоматически	Автоматически	Автоматически	Автоматически
Antisticking	Автоматически	Автоматически	Автоматически	Автоматически
Тип поджига дуги	Касание	Касание	LIFT ARC	LIFT ARC

INDUSTRIE LINE

E 161 DCi

DDF115.160.T-E.01.00

DC TIG LIFT

DUTY CYCLE 160A 60% 5/10 min

CE

2 YEARS WARRANTY · BASIC 4 Ø · 8,30 · IP 23 S

E 161 CDi

DDD115.160.T-E.01.00

DC TIG LIFT

DUTY CYCLE 160A 60% 5/10 min

CE · PUL SER

2 YEARS WARRANTY · BASIC 4 Ø · DGT MODE · 8,30 · IP 23 S

C 181 CDi LONG ARC

DDD115.180.T-E.01.00

DC TIG LIFT

DUTY CYCLE 180A 40% 5/10 min

AL

CE

2 YEARS WARRANTY · BASIC 5 Ø · DGT MODE · 8,30 · IP 23 S · PUL SER

C 201 CDi LONG ARC

DDD115.200.T-E.02.01

DC TIG LIFT IP 21S

DUTY CYCLE 200A 35% 5/10 min

CE · PUL SER

2 YEARS WARRANTY · BASIC 5 Ø · DGT MODE · 9,25 · AL

	E 161 DCI DDF115.160.T-E.01.00 E 161 CDI DDD115.160.T-E.01.00	C 181 CDI LONG ARC DDD115.180.T-E.01.00	C 201 CDI LONG ARC DDD115.200.T-E.02.01
Режим работы TIG	160 A – 70% 135 A – 100%	180 A – 50% 135 A – 100%	200 A – 40% 140 A – 100%
Режим работы при сварке электродом MMA	160 A – 60% 125 A – 100%	180 A – 40% 125 A – 100%	200 A – 35% 130 A – 100%
Питание	230 В ± 10%	230 В ± 10%	230 В ± 10%
Частота	50/60 Hz	50/60 Hz	50/60 Hz
Напряжение холостого хода	85 В	85 В	85 В
Потребляемая мощность при 100% MMA	3,9 Кв	3,9 Кв	4,1 Кв
Потребляемая мощность при 100% TIG DC	2,6 Кв	2,6 Кв	2,7 Кв
Напряжение дуги при сварке электродом	20,2 – 26,4 В	20,2 – 27,2 В	20,2 – 28,0 В
Напряжение дуги при TIG DC сварке	10,2 – 16,4 В	10,2 – 17,2 В	10,2 – 18,0 В
Максимальный ток	27 A	31 A	36 A
Плавкий предохранитель	16 A	20 A	20 A
Энергетический фактор	0,85	0,85	0,85
Степень защиты	IP 23 S	IP 23 S	IP 21 S
Класс изоляции	F	F	F
Рабочая температура (°C)	-10 C + 40 C	-10 C + 40 C	-10 C + 40 C
Габариты (мм)	285x180x220	285x180x220	385x180x220
Вес (кг)	8,30	8,30	9,25
Диапазон при электродной сварке	5 – 160 A	5 – 180 A	5 – 200 A
Диапазон при сварке TIG DC	5 – 160 A	5 – 180 A	5 – 200 A
Hot start	Автоматически	Автоматически	Автоматически
Arc force	Вкл/вкл опция	Вкл/вкл опция	Вкл/вкл опция
Antisticking	Автоматически	Автоматически	Автоматически
Тип поджига дуги	LIFT ARC	LIFT ARC	LIFT ARC
*Импульсный	Да	Да	Да
*Частота	3–175 Гц	3–175 Гц	3–175 Гц
*Рабочий цикл при импульсном режиме работы	50%	50%	50%

*только для моделей CDi

INDUSTRIE LINE

E 250 DCI

DDF115.250.T-E.01.00

DC LIFT

DUTY CYCLE 250A 60% 6/10 min.

CE

DGT MODE PUL SER

2 YEARS WARRANTY BASIC 6 Ø 13,00 IP 23 S AL

E 250 CDi

DDD115.250.T-E.01.00

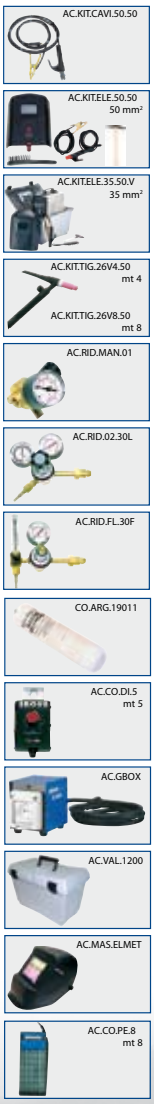
DUTY CYCLE 250A 60% 6/10 min.

AL

DC LIFT

CE

2 YEARS WARRANTY BASIC 6 Ø DGT MODE 13,00 IP 23 S PUL SER



E 320 DCI

DDF115.320.T-E.03.00

DC LIFT IP 21S

DUTY CYCLE 320A 60% 6/10 min.

CE

AL DGT MODE

2 YEARS WARRANTY BASIC 6 Ø 14,75 PUL SER

E 320 CDi

DDD115.320.T-E.01.00

DUTY CYCLE 320A 60% 6/10 min.

DC LIFT IP 21S

CE

AL

2 YEARS WARRANTY BASIC 6 Ø DGT MODE 14,75 PUL SER

	E 250 DCI DDF115.250.T-E.01.00 E 250 CDI DDD115.250.T-E.01.00	E 320 DCI DDF115.320.T-E.03.00 E 320 CDI DDD115.320.T-E.01.00
Режим работы TIG	250 A – 70% 210 A – 100%	320 A – 70% 265 A – 100%
Режим работы при сварке электродом MMA	250 A – 60% 195 A – 100%	320 A – 60% 245 A – 100%
Питание	3x400B-10% + 15%	3x400B-10% + 15%
Частота	50/60 Hz	50/60 Hz
Напряжение холостого хода	75B / 85 B	75B / 85 B
Потребляемая мощность при 100% MMA	6,8 Квт	9,1 Квт
Потребляемая мощность при 100% TIG DC	4,8 Квт	6,8 Квт
Напряжение дуги при сварке электродом	20,2 – 30,0 B	20,2 – 32,8 B
Напряжение дуги при TIG DC сварке	10,2 – 20,0 B	10,2 – 22,8 B
Максимальный ток	16 A	22,5 A
Плавкий предохранитель	16 A	20 A
Энергетический фактор	0,85	0,85
Степень защиты	IP 23 S	IP 21 S
Класс изоляции	F	F
Рабочая температура (°C)	-10 C + 40 C	-10 C + 40 C
Габариты (мм)	400x180x220	420x180x265
Вес (кг)	13,00	14,75
Диапазон при электродной сварке	5 – 250 A	5 – 320 A
Диапазон при сварке TIG DC	5 – 250 A	5 – 320 A
Hot start	Автоматически	Автоматически
Arc force	Вкл/вкл опция	Вкл/вкл опция
Antisticking	Автоматически	Автоматически
Тип поджига дуги	LIFT ARC	LIFT ARC
*Импульсный	Да	Да
*Частота	3–175 Гц	3–175 Гц
*Рабочий цикл при импульсном режиме работы	50%	50%

*только для моделей CDi

INDUSTRIE LINE

TECH-CELL 200 CDI G-PROT

PFD115.200.T-E.01.00

TECH-CELL 250 CDI

DDD115.250.T-E.05.00

	TECH-CELL 200 CDI G-PROT PFD115.200.T-E.01.00	TECH-CELL 250 CDI DD115.250.T-E.05.00
Режим работы TIG	200 A – 35% 135 A – 100%	250 A – 60% 210 A – 100%
Режим работы при сварке электродом MMA	170 A – 60% 125 A – 100%	250 A – 50% 195 A – 100%
Питание	90 – 270 В	3x400 В-10% + 15%
Частота	50/60 Hz	50/60 Hz
Напряжение холостого хода	100 В	105 В
Потребляемая мощность при 100% MMA	3,6 Квт	6,8 Квт
Потребляемая мощность при 100% TIG DC	2,4 Квт	4,8 Кв
Напряжение дуги при сварке электродом	20,2 – 26,4 В	20,2 – 30,0 В
Напряжение дуги при TIG DC сварке	10,2 – 16,4 В	10,2 – 20,0 В
Максимальный ток	23 A	16 A
Плавкий предохранитель	16 A	16 A
Энергетический фактор	0,99	0,99
Степень защиты	IP 23 S	IP 23 S
Класс изоляции	F	F
Рабочая температура (°C)	-10 C + 40 C	-10 C + 40 C
Габариты (мм)	285x180x220	400x180x225
Вес (кг)	8,30	13,00
Диапазон при электродной сварке	5 – 170 A	5 – 250 A
Диапазон при сварке TIG DC	5 – 200 A	5 – 250 A
Hot start	Автоматически	Автоматически
Arc force	Автоматически	Автоматически
Antisticking	Автоматически Вкл/вкл опция	Автоматически Вкл/вкл опция
Тип поджига дуги	LIFT ARC	LIFT ARC
*Импульсный	Да	Да
*Частота	3–175 Гц	3–175 Гц
*Рабочий цикл при импульсном режиме работы	50%	50%

При TIG сварке дуга появляется между рабочей поверхностью и неплавящимся электродом (Вольфрам). Рабочая поверхность, электрод и дуга защищены от окисления защитным газом (Аргон), что выходит из горелки TIG. TIG сварку можно производить с или без заполняющего материала. Когда заполняющие материалы используются, обязательно необходимо следить за тем, чтоб они были абсолютно совместимы со свариваемым материалом (сталь, нержавеющая сталь, алюминий).

TIG сварка очень чистая, без шлака. Дуга очень хорошо проникает в материал, шов очень аккуратный. Нет необходимости полировать или чистить шов щеткой.

TIG сварка используется со многими металлами:

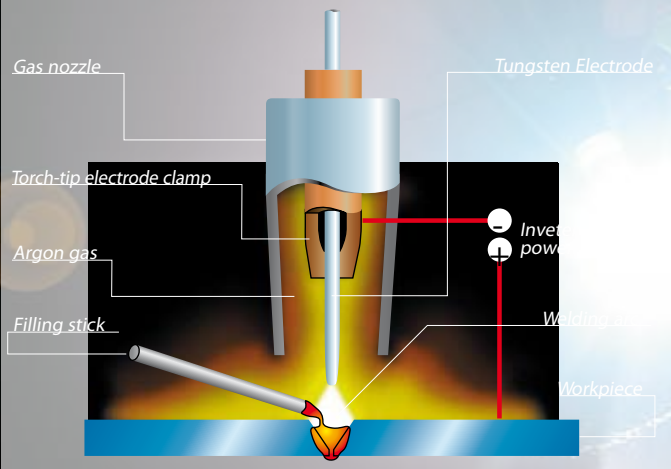
Сталь, нержавеющая сталь, медь – DC сварка.

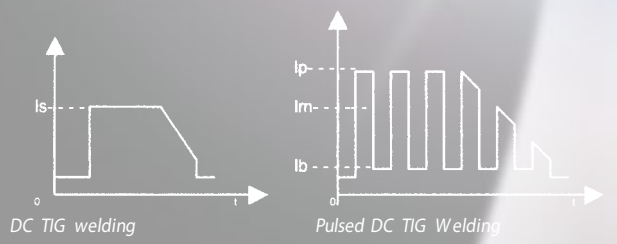
Алюминий и другие легкие сплавы – AC сварка.

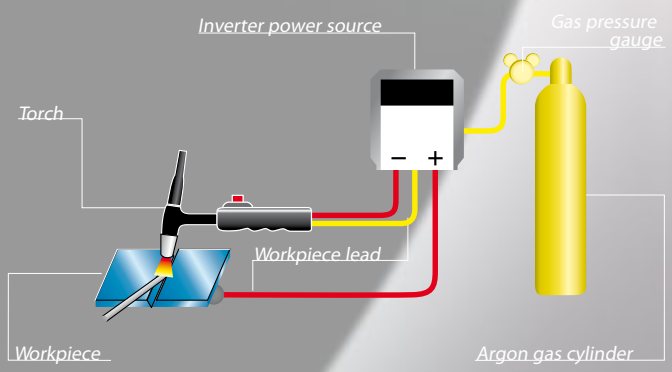
Наша CDI модель имеет новый микропроцессор для контроля за сваркой. Эти модели имеют важные свойства импульсного тока, которые позволяют максимально оптимизировать процесс сварки. Таблица рядом объясняет действие импульсного тока:

Базовый ток (Ib) поддерживает дугу, пока она образовывается резкими импульсными максимумами (Ip).

Это свойство позволяет проводить сварку тонких рабочих поверхностей, предотвращая появлению прожогов, уменьшая площадь HAZ (Heat Affected Zone – Зона Термического Воздействия). Таким образом, имеет место лишь незначительная дисперсия температуры, незначительная деформация материала, никаких трещин и пузырей.



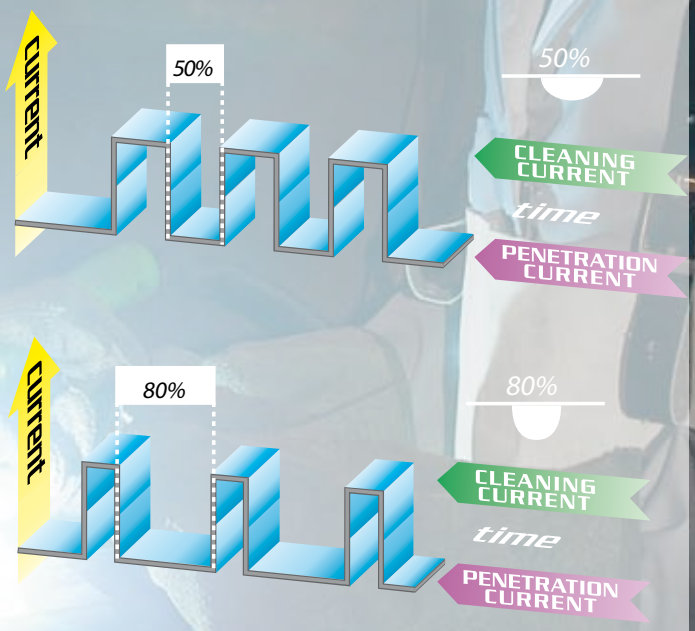




AC сварка

При DC сварке традиционными трансформаторами появляются колебания дуги, что плохо влияет на качество сварки. В то время как инверторы обеспечивают стабильный выход дуги, с последовательным улучшением качества дуги. Инвертор работает на более высоких частотах (50-100 КГц).

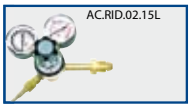
AC сварка используется традиционными источниками питания с частотой 50/60 Гц с полярной осцилляцией, когда плюс меняется на минус и наоборот. Как указано выше, при работе на таких частотах стабильности дуги не гарантируется. Тогда как AC инвертор работает на частотах 80-200 Гц, что позволяет уменьшить период времени смены плюса на минус и назад, и что придает дуге большей стабильности и концентрации энергии. Этот плюс/минус цикл может регулироваться оператором вручную, то есть увеличивать или уменьшать проникновение дуги и получать более чистый шов.

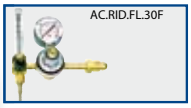


DIGITIG 160/50 HF G-PROT

DDD115.160.T-E.06.00

CE





	DIGITIG 160 / 50 HF G-PROT DDD115.160.T-E.06.00
Режим работы TIG	160 A – 60% 125 A – 100%
Режим работы при сварке электродом MMA	160 A – 50% 115 A – 100%
Питание	230 В ± 10%
Частота	50/60 Hz
Напряжение холостого хода	100 В
Потребляемая мощность при 100% MMA	3,5 Кв
Потребляемая мощность при 100% TIG DC	2,3 Кв
Напряжение дуги при сварке электродом	20,2 – 26,4 В
Напряжение дуги при TIG DC сварке	10,2 – 16,4 В
Максимальный ток	27 A
Плавкий предохранитель	20 A
Энергетический фактор	0,85
Степень защиты	IP 23 S
Класс изоляции	F
Рабочая температура (°C)	-10 C + 40 C
Габариты (мм)	405x155x220
Вес (кг)	8,80
Диапазон при электродной сварке	5 – 160 A
Диапазон при сварке TIG DC	5 – 160 A
Hot start	Автоматически
Arc force	Вкл / выкл
Antisticking	Автоматически
Тип поджига дуги	HF / LIFT ARC
TIG DC контроль	2 / 4 T -STEP
Базовый ток	5-100%
Slope up	0-20 сек
Slope down	0-20 сек
Продувание после сварки	0,5-20 сек
Конечный ток	5-100%
Рабочий цикл при импульсном режиме работы	Да
Частота	1-300 Гц
Количество программ памяти	3

INDUSTRIE LINE

WIG 171 HF ADi

DDA115.170.T-E.01.01

DC TIG

DUTY CYCLE 170A 50% 5/10 min.

2 YEARS WARRANTY · HF · 10,25 · BASIC 4 Ø · DGT MODE · PUL SER · IP 23 S

WIG 170 HF CDi

DDD115.170.T-E.01.00

DC TIG

DUTY CYCLE 170A 50% 5/10 min.

CE

2 YEARS WARRANTY · HF · 10,25 · BASIC 4 Ø · DGT MODE · MEMORY · PUL SER · IP 23 S

WIG 201 HF ADi

DDA115.200.T-E.01.01

DC TIG

DUTY CYCLE 170A 50% 5/10 min.

CE

IP 23 S

2 YEARS WARRANTY · HF · 10,25 · BASIC 5 Ø · DGT MODE · PUL SER

WIG 201 HF CDi

DDD115.200.T-E.05.00

DC TIG

DUTY CYCLE 170A 50% 5/10 min.

CE

PUL SER · IP 23 S

2 YEARS WARRANTY · HF · 10,25 · BASIC 5 Ø · DGT MODE · MEMORY

	WIG 171 HF ADi DDA115.170.T-E.01.01 WIG 170 HF CDi DDD115.170.T-E.01.00	WIG 201 HF ADi DDA115.200.T-E.01.01 WIG 201 HF CDi DDD115.200.T-E.05.00
Режим работы TIG	170 A – 60% 130 A – 100%	200 A – 40% 140 A – 100%
Режим работы при сварке электродом MMA	170 A – 50% 120 A – 100%	170 A – 50% 130 A – 100%
Питание	230 В ± 10%	230 В ± 10%
Частота	50/60 Hz	50/60 Hz
Напряжение холостого хода	85 В	85 В
Потребляемая мощность при 100% MMA	3,7 Кв	4,1 Кв
Потребляемая мощность при 100% TIG DC	2,5 Кв	2,7 Кв
Напряжение дуги при сварке электродом	20,2 – 26,8 В	20,2 – 26,8 В
Напряжение дуги при TIG DC сварке	10,2 – 16,8 В	10,2 – 18,0 В
Максимальный ток	29 A	29 A
Плавкий предохранитель	16 A	20 A
Энергетический фактор	0,85	0,85
Степень защиты	IP 23 S	IP 23 S
Класс изоляции	F	F
Рабочая температура (°C)	-10 C + 40 C	-10 C + 40 C
Габариты (мм)	385x180x220	385x180x220
Вес (кг)	10,25	10,25
Диапазон при электродной сварке	5 – 170 A	5 – 170 A
Диапазон при сварке TIG DC	5 – 170 A	5 – 200 A
Hot start	Автоматически	Автоматически
Arc force	Вкл / выкл	Вкл / выкл
Antisticking	Автоматически	Автоматически
Тип поджига дуги	HF / LIFT ARC	HF / LIFT ARC
TIG DC контроль	2 / 4 T-ISTEP	2 / 4 T-STEP
Базовый ток	мин. ÷80%	мин. ÷80%
Slope up	0-20 сек	0-20 сек
Slope down	0-20 сек	0-20 сек
Продувание после сварки	0-20 сек	0-20 сек
Конечный ток	мин. ÷80%	мин. ÷80%
Импульсный режим	Да	Да
Частота в импульсном режиме работы	1-500 Гц / *1-150 Гц	1-500 Гц / *1-150 Гц
*Рабочий цикл при импульсном режиме работы	30 – 80%	30 – 80%
*Количество программ памяти	18	18

*Только для моделей CDi

INDUSTRIE LINE

WIG 251 HF ADi

DDA115.250.T-E.01.00

WIG 321 HF ADi

DDA115.320.T-E.01.01

WIG 250 HF CDi

DDD115.250.T-E.02.01

WIG 320 HF CDi

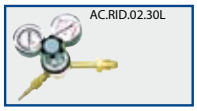
DDD115.320.T-E.02.01

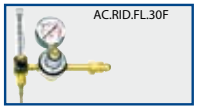
	WIG 250 HF CDi DDD115.250.T-E.02.01 WIG 251 HF ADi DDA115.250.T-E.01.00	WIG 321 HF ADi DDA115.320.T-E.01.01 WIG 320 HF CDi DDD115.320.T-E.02.01
Режим работы TIG	250 A – 70% 210 A – 100%	320 A – 70% 265 A – 100%
Режим работы при сварке электродом MMA	250 A – 60% 195 A – 100%	320 A – 60% 245 A – 100%
Питание	3x400 В-10+15%	3x400 В-10+15%
Частота	50/60 Hz	50/60 Hz
Напряжение холостого хода	85 В	85 В
Потребляемая мощность при 100% MMA	6,8 Кв	9,1 Кв
Потребляемая мощность при 100% TIG DC	4,8 Кв	6,8 Кв
Напряжение дуги при сварке электродом	20,2 – 30,0 В	20,2 – 32,8 В
Напряжение дуги при TIG DC сварке	10,2 – 20,0 В	10,2 – 22,8 В
Максимальный ток	16 A	22.5 A
Плавкий предохранитель	16 A	20 A
Энергетический фактор	0,85	0,85
Степень защиты	IP 23 S	IP 23 S
Класс изоляции	F	F
Рабочая температура (°C)	-10 C + 40 C	-10 C + 40 C
Габариты (мм)	400x180x225	420x180x265
Вес (кг)	15,50	16,80
Диапазон при электродной сварке	5 – 250 A	5 – 320 A
Диапазон при сварке TIG DC	5 – 250 A	5 – 320 A
Hot start	Автоматически	Автоматически
Arc force	Вкл / выкл	Вкл / выкл
Antisticking	Автоматически	Автоматически
Тип поджига дуги	HF / LIFT ARC	HF / LIFT ARC
TIG DC контроль	2 / 4 T-STEP	2 / 4 T-STEP
Базовый ток	мин. ÷80%	мин. ÷80%
Slope up	0-20 сек	0-20 сек
Slope down	0-20 сек	0-20 сек
Продувание после сварки	0-20 сек	0-20 сек
Конечный ток	мин. ÷80%	мин. ÷80%
Импульсный режим	Да	Да
Частота в импульсном режиме работы	1-500 Гц / *1-150 Гц	1-500 Гц / *1-150 Гц
*Рабочий цикл при импульсном режиме работы	30 – 80%	30 – 80%
*Количество программ памяти	18	18

*Только для моделей CDi

WIG 160 HF AC/DC

DDF115.160.T-E.03.00





	WIG 160 HF AC / DC DDF115.160.T-E.03.00
Режим работы TIG DC	160 A – 70% 135 A – 100%
Режим работы TIG AC	160 A – 70% 135 A – 100%
Режим работы при сварке электродом MMA	160 A – 60% 125 A – 100%
Питание	230 В ± 10%
Частота	50/60 Hz
Напряжение холостого хода	50 В
Потребляемая мощность при MMA ПВ 100%	3,9 Кв
Потребляемая мощность при TIG DC 100%	2,6 Кв
Потребляемая мощность при TIG AC 100%	2,6 Кв
Напряжение дуги при сварке электродом	20,2 – 26,4 В
Напряжение дуги при TIG DC сварке	10,2 – 16,4 В
Максимальный ток	27 A
Плавкий предохранитель	16 A
Энергетический фактор	0,85
Степень защиты	IP 23 S
Класс изоляции	F
Рабочая температура (°C)	-10 C + 40 C
Габариты (мм)	430x235x375
Вес (кг)	17,15
Диапазон при электродной сварке	5 – 160 A
Диапазон при сварке TIG DC	5 – 160 A
Диапазон при сварке TIG AC	5 – 160 A
Hot start	Регулируется
Arc force	Автоматически
Antisticking	Автоматически
Тип поджига дуги	HF / LIFT ARC
TIG DC контроль	2 / 4 T-STEP
Базовый ток	Регулируется
Slope down	0-10 сек
Продувание после сварки	0-20 сек
Частота AC	80-150 Гц Aut
Баланс	Регулируется

INDUSTRIE LINE

WIG 200 HF AC/DC

DDF115.200.T-E.03.00

CE

WIG 200 HF AC/DC CDi

DDD115.200.T-E.04.00

CE

WIG 320 HF AC/DC

DDF115.320.T-E.02.00

CE

WIG 320 HF AC/DC CDi

DDD115.320.T-E.04.00

CE

	WIG 200 HF AC/DC DDF115.200.T-E.03.00 WIG 200 HF AC/DC CDi DDD115.200.T-E.04.00	WIG 320 HF AC/DC DDF115.320.T-E.02.00 WIG 320 HF AC/DC CDi DDD115.320.T-E.04.00
Режим работы TIG DC	*200 A – 40%* *140 A – 100%*	*320 A – 70%* *265 A – 100%*
Режим работы TIG AC	*200 A – 40%* *140 A – 100%*	*320 A – 70%* *265 A – 100%*
Режим работы при сварке электродом MMA	*160 A – 60%* *130 A – 100%*	*320 A – 60%* *245 A – 100%*
Питание	*230 В ± 10%*	*3x400 В-10+15%*
Частота	*50/60 Hz*	*50/60 Hz*
Напряжение холостого хода	*95 В*	*95 В*
Потребляемая мощность при MMA ПВ 100%	*4,1 Кв*	*9,1 Кв*
Потребляемая мощность при TIG DC 100%	*2,8 Кв*	*6,8 Кв*
Потребляемая мощность при TIG AC 100%	*2,8 Кв*	*6,8 Кв*
Напряжение дуги при сварке электродом	*20,2 – 26,4 В*	*20,2 – 32,8 В*
Напряжение дуги при TIG DC сварке	*10,2 – 18,0 В*	*10,2 – 22,8 В*
Максимальный ток	*27 A*	*22.5 A*
Плавкий предохранитель	*20 A*	*20 A*
Энергетический фактор	*0,85*	*0,85*
Степень защиты	*IP 23 S*	*IP 21 S*
Класс изоляции	*F*	*F*
Рабочая температура (°C)	*-10 C + 40 C*	*-10 C + 40 C*
Габариты (мм)	*430x235x375 /425x230x415**	*430x235x485 /425x230x415**
Вес (кг)	*17,15*	*23,80 / 20,05**
Диапазон при электродной сварке	*5 – 160 A*	*5 – 320 A*
Hot start	*Регулируется*	*Регулируется*
Arc force	*Автоматически / 0-100%**	*Автоматически / 0-100%**
Antisticking	*Автоматически*	*Автоматически*
Диапазон при сварке TIG	*5 – 200 A*	*5 – 320 A*
TIG контроль	*2 / 4 T-STEP*	*2 / 4 T-STEP*
Тип поджига TIG дуги	*HF / LIFT ARC*	*HF / LIFT ARC*
**Продувка газом до сварки*	*0 – 30 сек*	*0 – 30 сек*
Продувка газом после сварки	*0 – 20 сек / 0 – 30 сек**	*0 – 20 сек / 0 – 30 сек**
Базовый ток	*Регулируется мин. - 100%*	*Регулируется мин.-100%*
**Конечный ток*	*мин. -100%*	*мин. -100%*
**Slope up*	*0-20 сек*	*0-20 сек*
Slope down	*0-10 сек / 0-20 сек**	*0-10 сек / 0-20 сек**
AC частота	*80-150 Гц / 1-250 Гц**	*80-150 Гц Рег. / 1-250 Гц**
AC баланс	*Регулируется 50% - 95%*	*50% - 95%*
Импульсный	*Да*	*Да*
**Max импульсный ток*	*5-200 A*	*5-320 A*
**Min импульсный ток*	*5-200 A*	*5-320 A*
**Импульсная частота DC*	*1-350 Гц*	*1-350 Гц*
**Импульсная частота AC*	*Автоматически*	*Автоматически*
**Импульсный баланс DC*	*10% - 90%*	*10% - 90%*
**Импульсный баланс AC*	*Автоматически*	*Автоматически*
**Количество программ памяти*	*50*	*50*

**Только для моделей CDi*

MIG сварка

Инверторная сварочная MIG система состоит из DC источника питания, механизма подачи проволоки (иногда встроенного), сварочной горелки, барабана с проволокой, газового манометра и баллона с газом (Argon/CO_2 80/20%). Проволока выступает как присадочный метал, что подается механизмом подачи через шланг горелки. Источник питания генерирует ток для дуги, что подается на горелку, присоединенную к положительному полюсу установки. Рабочая поверхность присоединена клеммой к негативному полюсу инвертора. Поджиг дуги замыкает контур. Защитный газ, что проходит через горелку из баллона, защищает сварочную дугу и материал, что сваривается от окисления. MIG сварка работает в полуавтоматическом режиме. То есть подача проволоки идет автоматически, пока включена горелка.

Свойства

ВБольшая продуктивность достигается благодаря использованию механизма подачи проволоки, которая все-таки намного длиннее, чем электрод.

Отсутствие шлака благодаря использованию защитного газа.

Любая толщина рабочей поверхности, начиная с 0,5 мм, благодаря использованию низкой температуры сваривания.

Существует 2 типа сварочной проволоки.

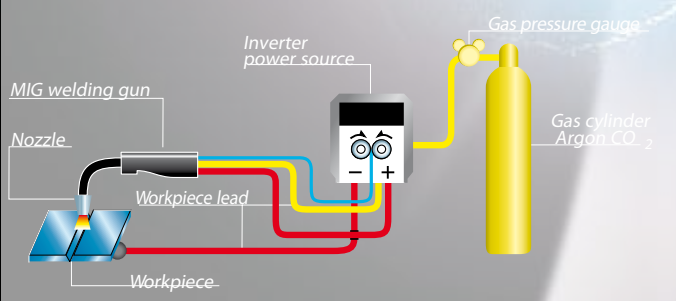
Без использования газа.

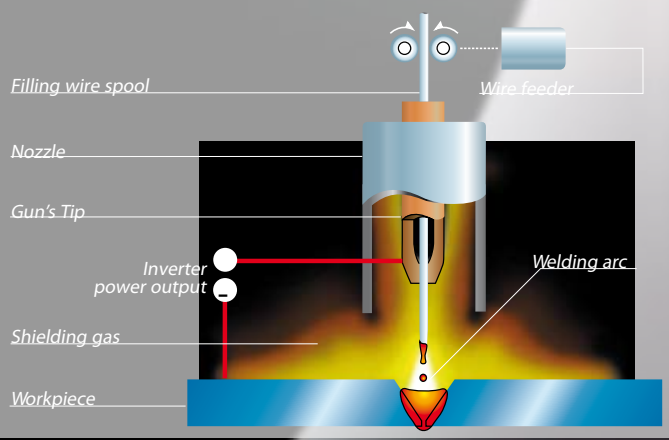
С использованием газа.

Первый тип проволоки имеет специальное покрытие, которое комбинирует сварочную проволоку со свойствами NO GAS. При этой процедуре сваривания, возникает защитный шлак, который потом необходимо удалить.

При использовании проволоки второго типа используется защитный газ Argon/CO_2, что обеспечивает наилучшую защиту сварочного шва. При этом возникает незначительное количество шлака.

При использовании порошковой проволоки горелка должна быть подсоединена к негативному полюсу инвертора, переключатель которого находится возле кассеты для подачи проволоки. Свариваемая поверхность должна быть присоединена к позитивному полюсу инвертора.





Воздушно плазменная резка

Плазменной установкой возможно резать такие металлы:

Сталь

Нержавеющая сталь

Алюминий

Латунь

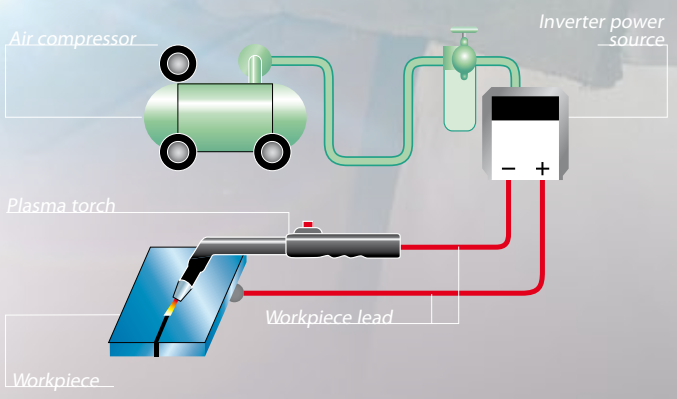
Медь и т.д.

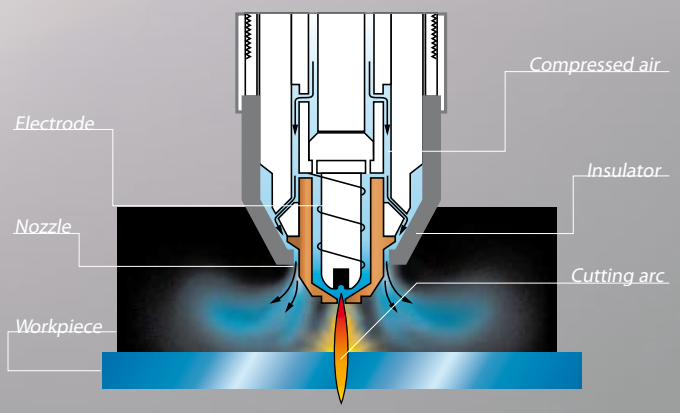
К преимуществам плазменной резки можно отнести ее скорость реза, аккуратность, край без сколов и отсутствие деформации при резке тонколистового металла.

Это достигается благодаря очень высокой температуре плазменной дуги: около 20 000°C (36 000°F). Плазменная дуга в основном представляет собой поляризованный поток воздуха, который находится под высоким давлением. Это достигается при помощи воздушного компрессора и источника питания, способного поляризовать сжатый воздух (состоит приблизительно из 78% Азота). Поляризованный воздух выходит из сопла плазменной горелки, которая находится возле поверхности, что режется.

Существует несколько способов поджига плазменной дуги. Например, прикосновением плазменной горелки к рабочей поверхности, которая должна быть обезжиренной, некрашеной, без любого покрытия, которое будет мешать замыканию контура плазменной установки.

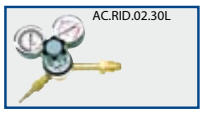
Другая система – плазменная дуга зажигается дежурной дугой, которая вызывается встроенной HF системой. Этот вариант более быстрый и безопасный.

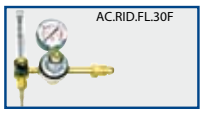




KOMPAKT 160 HF DCi

DDF115.160.MTE.01.00





	KOMPAKT 160 HF DCi DDF115.160.MTE.01.00
Режим работы TIG DC	160 A – 60% 120 A – 100%
Режим работы TIG AC	160 A – 70% 125 A – 100%
Режим работы при сварке электродом MMA	160 A – 60% 120 A – 100%
Питание	230 В ± 10%
Частота	50/60 Hz
Напряжение холостого хода	85 В
Потребляемая мощность при MMA ПВ 100%	3,7 Кв
Потребляемая мощность при TIG DC 100%	2,3 Кв
Потребляемая мощность при TIG AC 100%	3 Кв
Напряжение дуги при сварке электродом	20,2 – 26,4 В
Напряжение дуги при TIG DC сварке	10,2 – 16,4 В
Максимальный ток	15.0 – 23.0
Плавкий предохранитель	27 A
Энергетический фактор	16 A
Степень защиты	0,85
Класс изоляции	IP 23 S
Рабочая температура (°C)	F
Габариты (мм)	-10 C + 40 C
Вес (кг)	550x235x375
Диапазон при электродной сварке	21.30
Диапазон при сварке TIG DC	5 – 160 A
Диапазон при сварке MIG	5 – 160 A
Hot start	20 – 160 A
Arc force	Регулируется
Antisticking	Автоматически
TIG DC контроль	Автоматически
Продувка газом после сварки	2 / 4 T-STEP
Slope down	0 – 20 сек
Тип поджига дуги	0-10 сек
Металл	HF
Al	0,6 – 0,8 – 1,0
Порошковая проволока	0,8 – 1,0 – 1,2 0,9 – 1,2

MET 170 DCi ELECTRONIC CHOKE

DDF115.170.MTE.01.00

MET 200 DCi ELECTRONIC CHOKE

DDF115.200.MTE.01.00

	MET 170 DCi ELECTRONIC CHOKE DDF115.170.MTE.01.00	MET 200 DCi ELECTRONIC CHOKE DDF115.200.MTE.01.00
Режим работы TIG DC	170 A – 50% 125 A – 100%	200 A – 35% 130 A – 100%
Режим работы TIG AC	170 A – 60% 130 A – 100%	200 A – 40% 140 A – 100%
Режим работы при сварке электродом MMA	170 A – 50% 125 A – 100%	200 A – 35% 130 A – 100%
Питание	230 В ± 10%	230 В ± 10%
Частота	50/60 Hz	50/60 Hz
Напряжение холостого хода	75 В	75 В
Потребляемая мощность при MMA ПВ 100%	3,9 Кв	4,1 Кв
Потребляемая мощность при TIG DC 100%	2,5 Кв	2,7 Кв
Потребляемая мощность при TIG AC 100%	3,2 Кв	3,3 Кв
Напряжение дуги при сварке электродом	20,2 – 26,8 В	20,2 – 28,0 В
Напряжение дуги при TIG DC сварке	10,2 – 16,8 В	10,2 – 18,0 В
Максимальный ток	15.0 – 22,5	15.0 – 24,0
Плавкий предохранитель	29 A	36 A
Энергетический фактор	16 A	20 A
Степень защиты	0,85	0,85
Класс изоляции	IP 23 S	IP 23 S
Рабочая температура (°C)	F	F
Габариты (мм)	-10 C + 40 C	-10 C + 40 C
Вес (кг)	520x200x370	520x200x370
Диапазон при электродной сварке	17,25	18,00
Диапазон при сварке TIG DC	5 – 170 A	5 – 200 A
Диапазон при сварке MIG	5 – 170 A	5 – 200 A
Hot start	15 – 170 A	15 – 200 A
Arc force	Автоматически	Автоматически
Электронная заслонка	Автоматически	Автоматически
Antisticking	Регулируется	Регулируется
TIG DC контроль	Автоматически	Автоматически
Тип поджига дуги	LIFT	LIFT
Металл	0,8 – 1,0	0,8 – 1,0
Al	0,8 – 1,0 – 1,2	0,8 – 1,0 – 1,2
Порошковая проволока	0,9 – 1,2	0,9 – 1,2

TYPHOON 25 / 35 G-PROT

DDF115.025.PLA.01.00

PLASMA 404 DP

DDF115.040.PLA.03.00

ACCESSORI
ACCESSORIES

CONSUMABILI TORCIA 02902-TE
PLASMA TORCH 02902-TE CONSUMABLES

CO.PRO110
elettrodo
electrode

CO.PE0106
diffusore gas
swirl baffle

CO.PD0116-08
ugello 0,8 mm
nozzle 0,8 mm

CO.PC0117
cappa protettiva
heat shield

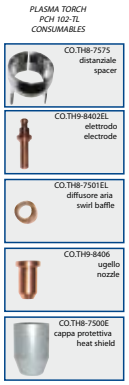
	TYPHOON 25 / 35 G-PROT DDF115.025.PLA.01.00	*PLASMA 404 DP TR DDF115.040.PLA.03.00*
Режим работы плазма	*25 A – 35%* *20 A – 100%*	*40 A – 40%* *25 A – 100%*
Питание	*230 В ± 10%*	*230 В ± 10%*
Частота	*50/60 Гц*	*50/60 Hz*
Напряжение холостого хода	*270 В*	*270 В*
Потребляемая мощность при напряжении 100%	*2,4 Кв*	*2,8 Кв*
Напряжение на дуге	*85 В – 90 В*	*86 В – 96 В*
Максимальный ток	*18 A*	*25 A*
Плавкий предохранитель	*16 A*	*16 A*
КПД	*0,85*	*0,85*
Степень защиты	*IP 23 S*	*IP 21 S*
Класс изоляции	*F*	*F*
Рабочая температура (°C)	*-10 C + 40 C*	*-10 C + 40 C*
Габариты (мм)	*470x150x245*	*460x180x220*
Вес (кг)	*10,00*	*12,10*
Диапазон	*12 – 25 A*	*15 – 40 A*
Тип поджига дуги	*PILOT ARC*	*PILOT ARC+HF*
Резка (мм)	*10*	*14*
Высококачественная резка (мм)	*6*	*12*
Затраты воздуха (л/мин)		*макс. 120*
Давление (бар)		*5,0*

PLASMA 707 DP

DDF115.070.PLA.01.00

PLASMA 909 DP

DDF115.090.PLA.02.00



	PLASMA 707 DP DDF115.070.PLA.01.00 пальник P-70 DDF115.070.PLA.02.00 пальник PCH 102-TL	PLASMA 909 DP DDF115.090.PLA.02.00
Режим работы плазма	70 A – 60% 55 A – 100%	90 A – 40% 55 A – 100%
Питание	3x400 В-10+15%	3x400 В-10+15%
Частота	50/60 Hz	50/60 Hz
Напряжение холостого хода	250 В	250 В
Потребляемая мощность при напряжении 100%	8,4 Кв	8,4 Кв
Напряжение на дуге	110 В – 128 В	110 В – 136 В
Максимальный ток	19 A	26 A
Плавкий предохранитель	16 A	25 A
КПД	0,85	0,85
Степень защиты	IP 21 S	IP 21 S
Класс изоляции	F	F
Рабочая температура (°C)	-10 C + 40 C	-10 C + 40 C
Габариты (мм)	470x180x225	420x180x270
Вес (кг)	15,65	16,60
Диапазон	26 – 70 A	26 – 90 A
Тип поджига дуги	PILOT ARC+HF	PILOT ARC+HF
Резка (мм)	25	30
Высококачественная резка (мм)	20	25
Затраты воздуха (л/мин)	макс. 200	макс. 200
Давление (бар)	5,0	5,0

Аксесуары

AC.CM.16.25.2 заземление 16 мм² м. 2 TX 25
AC.CM.25.50.4 заземление 25 мм² м. 4 TX 50
AC.CM.35.50.4 заземление 35 мм² м. 4 TX 50
AC.CM.50.50.4 заземление 50 мм² м. 4 TX 50

AC.KIT.CAVI.16.25 заземление, электрододержатель 3+2 16 мм² TX25
AC.KIT.CAVI.25.50 заземление, электрододержатель 3+2 25 мм² TX50
AC.KIT.CAVI.35.50 заземление, электрододержатель 3+2 35 мм² TX50
AC.KIT.CAVI.50.50 заземление, электрододержатель 3+2 50 мм² TX50
і зварювальний дріт

AC.KIT.ELE.16.25 набор сварщика 3+2 м. da 16 TX 25
AC.KIT.ELE.25.50 набор сварщика 3+2 м. da 25 TX 50
AC.KIT.ELE.35.50 набор сварщика 3+2 м. da 35 TX 50
AC.KIT.ELE.50.50 набор сварщика 3+2 м. da 50 TX 50

AC.KIT.ELE.16.25.V набор в ящике 3+2 м. da 16 TX 25
AC.KIT.ELE.25.50. V набор в ящике 3+2 м. da 25 TX 50
AC.KIT.ELE.35.50.V набор в ящике 3+2 м. da 35 TX 50

MMCD00600 коннектор 60059 NG TX 50

MMCD00500 коннектор 60029 NG TX 25

AC.KIT.TIG.17V4.25 горелка 17V4 С/ручной м. 4 TX 25
AC.KIT.TIG.17V8.25 горелка 17V8 С/ручной м. 8 TX 25
AC.KIT.TIG.17V4.50 горелка 17V4 С/ручной м. 4 TX 50
AC.KIT.TIG.17V8.50 горелка 17V8 С/ручной м. 8 TX 50
AC.KIT.TIG.26V4.50 горелка 26V4 С/ручной м. 4 TX 50
AC.KIT.TIG.26V8.50 горелка 26V8 С/ручной м. 8 TX 50

AC.KIT.TIG.18.4.50 горелка 18.4 $H_2$0 м. 4 TX 50
AC.KIT.TIG.18.8.50 горелка 18.8 HsO м. 8 TX 50
AC.KIT.TIG.20.4.50 горелка 20.4 HaO м. 4 TX 50
AC.KIT.TIG.20.8.50 горелка 20.8 hbO м. 8 TX 50

MMCH00570 гнездо для дистанционного управления

MMCH00560 гнездо для дистанционного управления (горелка)

AC.RID.MAN.01 редуктор с 1 манометром

AC.RID.02.15L редуктор с 2 манометрами
AC.RID.02.30L редуктор с 2 манометрами

AC.CO.DI.5 дистанционное управление CD 500 м. 5

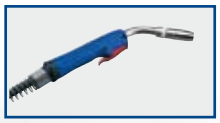
AC.CO.PU.5 управление импульсными режимами CP 500 м. 5

AC.GBOX G-BOX

AC.CAR.SIN тележка

AC.VAL.1200 ящик RAL 7040

AC.2BN0230 охладитель 230 В



AC.KIT.MIG.25.3 горелка ergoplus 25.3 м. 3

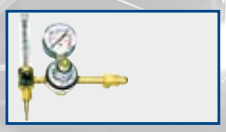
CO.BOB.FE.06-05 бобина ÷ 0,6 Kg 5 сталь
CO.BOB.FE.08-05 бобина ÷ 0,8 Kg 5 сталь
CO.BOB.AN.09-045 бобина ÷0,9 Kg 4,5 0,9 0 порошковая проволока

RI.RULLO.FE.3315 прокатный ролик ÷0,6/0,8 metal wire
RI.RULLO.FE.5130 прокатный ролик ÷0,8/1,0 metal wire
RI.RULLO.FA.179 ролик ÷1,0/1,2 для порошковой проволоки
RI.RULLO.AL.5148 ролик ÷0,8/1,0 алюминий, Al
RI.RULLO.AL5134 ролик ÷1,0/1,2 алюминий, Al

AC.MAS.ELMET маска сварщика с фильтром

AC.MAS.ELMRG маска сварщика с фильтром

AC.CO.PE.8 педаль CF 400 м. 8



AC.RID.FL.30F редуктор с 1 манометром

ОБОЗНАЧЕНИЯ

Сварка электродом

TIG сварка

MIG сварка

Плазменная резка

Постоянный ток

Переменный ток

Поджиг касанием

LIFT

Аксессуары

Одна фаза

Три фазы

Antisticking

Класс защиты

Antisticking

Алюминиевый электрод

Целлюлозный электрод

Вес

Сварка электродом с основным покрытием

Используются с генератором

Дисплей

Программная память

Порошковая проволока

Импульсный

LIFT

HF (высокочастотный поджиг)

Вспомогательная дуга

Обрабатываемость резкой

Класс защиты

Гарантия

Сварка AC

Sinus

ПВ (продолжительность включения).
ПВ определяется 10-минутным циклом на максимальном токе. Пример, E141@60% — из 10-минутного цикла аппарат может работать беспрерывно 6 минут, 4 минуты перерыв.

ERGUS
INVERTERS

TEC.LA.
TECHNOLOGY & LABOUR
QUALITY MAKERS

TEC.LA s.r.l.
Via Castel Morrone 15/C
16161 Genova — Italy
Tel./Phone +39 010 7450222
Fax. +39 010 7406917
www.teclaitalia.com
info@teclaitalia.com