URZĄDZENIA
DO SPAWANIA I CIĘCIA
KATALOG PRODUKTÓW

LINCOLN® ELECTRIC
THE WELDING EXPERTS®

www.lincolnelectric.pl

TESTY JAKOŚCIOWE URZĄDZEŃ

TRUE HD
HEAVY DUTY TEST
LINCOLN ELECTRIC

Wymagania Lincoln Electric, dotyczące urządzeń są niezwykle restrykcyjne. Nawet bardziej, niż wymagania norm EN.

Test deszczu (Test IP)

IP 23

Symulacja deszczu za pomocą 70 dysz.
Sprawdzenie jakości izolacji i odporności na wilgoć.

Test klimatyczny

EP 98

Temperatura od -30°C do +60°C, wilgotność 10-98%.
Symulacja gorąca i surowych warunków zimowych.

Test na rzucanie i szarpanie

EN 60974-1
EP 91

Po testach urządzenia są w pełni sprawne i gotowe do pracy.

Test kurzu

EP 98

Skład mieszanki pyłów:
5/9 Fe2O3, 3/9 FeO, 1/9 NaCl

Test wibracyjny

EP 94

Symulacja warunków transportowych (6400 km).
Test drgań z przyspieszeniem 1,07 G w trzech kierunkach

Wszystkie badania przeprowadzono zgodnie z normą EN 60974-1 i bardziej restrykcyjną procedurą EP1-EP119 Lincoln Electric.

LINCOLN ELECTRIC 3 Year warranty Parts & Labour PERFORMANCE PLUS PROTECTION

SAME KORZYŚCI Z LINCOLN ELECTRIC!

Test życia

Sprawdzenie ochrony termicznej i trwałości urządzeń.

Testy elektryczne

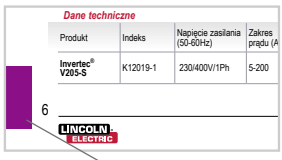
EN 60974-1

Kontrola parametrów wejściowych i wyjściowych, rzeczywistego cyklu pracy i bezpieczeństwa.

Spis treści

URZĄDZENIA MMA 3
URZĄDZENIA TIG 11
URZĄDZENIA DO SPAWANIA MIG/MAG I DRUTEM RDZENIOWYM 20
URZĄDZENIA WIELOPROCESOWE 29
URZĄDZENIA DO PROCESÓW ZAAWANSOWANYCH 37
OPROGRAMOWANIE POWER WAVE® 43
PÓŁAUTOMATYCZNE PODAJNIKI DRUTU 53
URZĄDZENIA DO SPAWANIA ŁUKIEM KRYTYM 66
AGREGATY SPAWALNICZE 75
PRZECINARKI PLAZMOWE 79
URZĄDZENIA SZKOLENIOWE 83
SYSTEMY WENTYLACYJNE 94
AUTOMATYZACJA 104
NAPAWANIE TAŚMĄ 106
UCHWYTY SPAWALNICZE I PALNIKI 109
AKCESORIA OCHRONNE 118
PRZYŁBICE SPAWALNICZE 123
SUSZARKI DO ELEKTROD HYDROGUARD™ 126
POZOSTAŁE AKCESORIA 129

Jak korzystać z katalogu



Wyróżnik kolorystyczny

Każdy dział katalogu oznaczony jest własnym kolorem

Gwarancja

Znak gwarancji znajduje się przy każdym produkcie

1. **Dział katalogu**
   Klasyfikuje produkty do łatwiejszego ich odnalezienia
2. **Nazwa produktu**
   Oficjalna nazwa urządzenia
3. **Opis produktu**
   Krótki opis urządzenia
4. **Informacja wstępna**
   Ogólny opis urządzenia. Może zawierać również opis własności i możliwe zastosowania.
5. **Zalety urządzenia**
   W tej części wymieniono kluczowe własności i zalety urządzenia
6. **Zdjęcie produktu**
   Szczegółowe zdjęcie urządzenia
7. **Procesy**
   Zalecane metody spawania dla opisywanego urządzenia
8. **Zalecane materiały spawalnicze**
   Zobacz opis poniżej
9. **W zestawie**
   Ta część zawiera niezbędne wyposażenie dla danego urządzenia
10. **Akcesoria**
    Wszystkie dostępne akcesoria
11. **Zamówienie**
    Aby zamówić wybierz numer zamówienia zgodnie z Twoimi potrzebami
12. **Green Initiative**
    Program Lincoln Electric mający na celu zmniejszenie negatywnego wpływu na środowisko naturalne
13. **Ikony typu zasilania i parametrów wyjścia urządzenia**
    Zobacz opis poniżej
14. **Dane techniczne**
    Podstawowe parametry, wskaźniki, wymiary i ciężar produktu.
15. **NOWOŚĆ!**
    Informacja o nowych produktach

Ikony

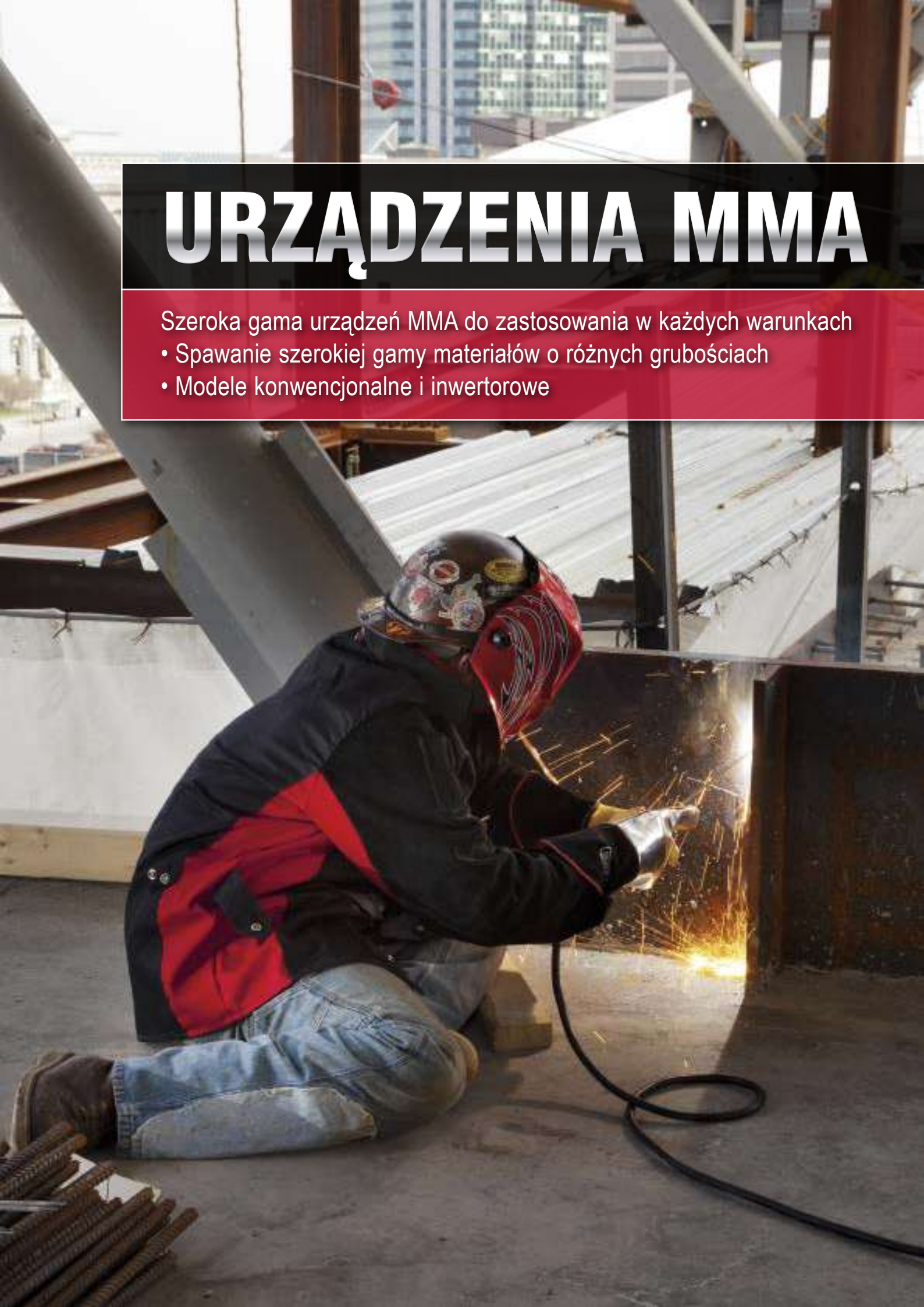
Ikony parametrów wyjściowych

- CC — Urządzenia o charakterystyce stałoprądowej do spawania MMA i TIG
- AC — Spawanie prądem przemiennym
- 2-rolkowy podajnik drutu
- STT — Technologia Kontrolowanych Przebiegów Falowych®
- CV — Urządzenie o charakterystyce stałonapięciowej do spawania MIG, drutem rdzeniowym i łukiem krytym
- DC — Spawanie prądem stałym
- 4-rolkowy podajnik drutu
- CC CV — Urządzenie uniwersalne o charakterystyce stałoprądowej i stałonapięciowej
- AC DC — Spawanie prądem stałym lub przemiennym
- 10 kW — Ciągła moc zasilania pomocniczego

Ikony typu zasilania

- 1 FAZOWY — Zasilanie jednofazowe
- 1/3 PHASE — Zasilanie jedno- lub trójfazowe
- 42 VAC — Zasilanie podajnika drutu 42 V AC
- 50/60 Hz — Częstotliwość zasilania 50-60 Hz
- 3 FAZOWY — Zasilanie trójfazowe
- 115 VAC — Zasilanie podajnika drutu 115 V AC
- 40 VDC — Zasilanie podajnika drutu 40 V DC
- Agregaty spawalnicze – Diesel

Od prostych zadań do zaawansowanych aplikacji
Lincoln Electric oferuje pełną gamę elektrod spawalniczych
www.lincolnelectric.eu



URZĄDZENIA MMA

Szeroka gama urządzeń MMA do zastosowania w każdych warunkach

- Spawanie szerokiej gamy materiałów o różnych grubościach
- Modele konwencjonalne i inwertorowe

Inwertorowe

Invertec® 135S, 150S, 170S
Małe, solidne i pełne mocy

Invertec® 160SX
Profesjonalne osiągi, przemysłowa innowacja

Invertec® V205-S
Autodetekcja napięcia zasilania, wszechstronność zastosowania

Invertec® 270SX, Invertec® 400SX
Profesjonalne urządzenie do pracy w ciężkich warunkach

Konwencjonalne

LINC 405-S & SA, LINC 406, LINC 635-S & SA
Mocne urządzenia z klasą

Idealarc® R3R 600-I
Prace spawalnicze MMA i żłobienie o dużym natężeniu

HOT ROD 500S
Mocne, niezawodne, profesjonalne urządzenie

	Charakterystyka	Polaryzacja	Zakres prądu (A)	Napięcie zasilania (V)	MMA	Lift TIG	TIG Scratch	Żłobienie	Autodetekcja/PFC	Hot Start	Arc Force	Wskaźniki	Gwarancja (lata)
Inwertorowe	**WYJŚCIE**			**WEJŚCIE**	**PROCESY**				**FUNKCJE**				
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
Konwencjonalne													
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	230/400	●		○	▲		■	■	■	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

SYMBOL: ○ Doskonały ● Dobry ▲ Możliwy

Invertec® 135S, 150S, 170S

Małe, solidne i pełne mocy

Urządzenia Invertec® 135S, 150S i 170S przeznaczone są do spawania elektrodami otulonymi i przystosowane do pracy w bardzo ciężkich warunkach środowiskowych. Wyposażone są w unikalne funkcje, zapewniające doskonałe własności spawalnicze podczas rozpoczynania i kontynuacji procesu spawania. W Lincoln Electric mamy świadomość, że spawarki muszą być wytrzymałe i zdolne do pracy w ekstremalnie ciężkim środowisku. Aby sprostać tym oczekiwaniom i dostosować się do potrzeb użytkownika nasze urządzenia posiadają metalową obudowę wzmocnioną specjalnymi, gumowymi narożnikami oraz duże, wytrzymałe przyciski kontrolne. Gwarantuje to bardzo dobre zabezpieczenie przed uszkodzeniami mechanicznymi. Solidne i odporne przy jednocześnie niedużym ciężarze, urządzenia Invertec® 135S, 150S i 170S są łatwe w przenoszeniu i mogą być użyte w różnych zastosowaniach.

Zalety

- Odporne na uszkodzenia – unikalne zabezpieczenia przed uszkodzeniami mechanicznymi w postaci gumowych osłon i specjalnych przełączników.
- Doskonałe własności łuku – zaawansowana technologia Lincoln Electric zapewnia optymalne parametry w każdych warunkach.
- Power Surplus – dodatkowa moc dla podtrzymania doskonałych własności łuku.
- Automatyczna funkcja Arc Force, zapewniająca odpowiednią dynamikę łuku (150S i 170S)
- Funkcja „Hot Start" ułatwia rozpoczęcie pracy. Standardowe wyposażenie dla 150S i 170S.
- Zastosowanie przedłużaczy o maksymalnej długości 60 m, dla modeli 150S i 170S.
- Zajarzenie przez dotyk (Lift TIG), doskonały start łuku bez wtrąceń wolframu do spoiny (150S i 170S).
- Przenośne – lekkie, małe, odporne.

Procesy

- MMA
- Lift TIG (Invertec® 150S i 170S)
- TIG Scratch (Invertec® 135S)

Zalecane materiały spawalnicze

- **Stal**
  Pantafix®, Omnia® 46; Baso® G, 120, 48SP
- **Stal nierdzewna**
  Arosta®, Limarosta®, Jungo® 304L, 316L, 309S
- **Napawanie**
  Wearshield® MM, ME / RepTec

W zestawie

- Przewód zasilający (2 m)
- Pasek do przenoszenia

Akcesoria

- **KIT-140A-16-3M** Zestaw kabli 140A – 16 mm² – 3 m
- **KIT-140A-25-5M** Zestaw kabli 140A – 25 mm² – 5 m
- **K10513-17-4VS** Uchwyt TIG LT17 GV – 4 m
- **K10513-17-8VS** Uchwyt TIG LT17 GV – 8 m

Wersja z walizką

Invertec® 135S, 150S i 170S zostały poddane wielu testom, w tym ekstremalnej pracy w wysokiej temperaturze.

Dane techniczne

Produkt	Indeks	Napięcie zasilania (50-60 Hz)	Zakres prądu (A)	Parametry spawania	Zabezp. (A)	Ciężar (kg)	Wymiary WxSxG (mm)	Stopień ochrony / klasa izolacji
Invertec® 135S	K12033-1	230V/1-faz.	10-120	120A/24,8V@25% 70A/22,8V@100%	14	5,0	224 x 148 x 315	IP21 / F
	K12033-1-P							
Invertec® 150S	K12034-1		10-140	140A/25,6V@30% 90A/23,5V@100%	17	7,4	244 x 148 x 365	IP23 / F
	K12034-1-P							
Invertec® 170S	K12035-1		10-160	160A/26,4V@35% 100A/24V@100%	23	7,8	244 x 148 x 365	
	K12035-1-P							

WEJŚCIE ***WYJŚCIE***

NOWOŚĆ!

Inwertorowe

Invertec® 160SX

Profesjonalne osiągi, przemysłowa innowacja

Invertec®160SX zaprojektowany został do profesjonalnej pracy w środowisku przemysłowym. Solidny i niezawodny, a jednocześnie lekki i łatwy do przenoszenia. Zastosowanie korekcji współczynnika mocy (PFC) poprawia o niemal 30% parametry wyjściowe spawania oraz zmniejsza o 50% straty mocy w przewodach zasilających. Urządzenia jest zgodne z najnowszą europejską normą EN 61000-3-12.

Zalety

- Do 30% więcej mocy wyjściowej przy zastosowaniu standardowego zasilania – możliwość spawania elektrodą o średnicy 4 mm przy zabezpieczeniu sieci 16 A.
- Mały ciężar, łatwość przenoszenia oraz możliwość zasilania z przewodów o długości do 100 m oraz agregatów prądotwórczych pozwala na pracę zarówno w hali, jak i na placu budowy.
- Stopień ochrony IP23, zabezpieczone układy elektroniczne oraz optymalny przepływ powietrza chłodzącego redukuje zanieczyszczenia, co zwiększa trwałość urządzenia
- Znakomite właściwości spawania dla elektrod celulozowych. Odpowiednie do spawania rur o małych średnicach.
- Wspaniały start łuku, stabilna praca – wybór charakterystyki Soft i Crisp pozwala na stosowanie różnych rodzajów elektrod. Automatyczna funkcja Arc Force zapewniająca odpowiednią dynamikę łuku.
- Możliwość zasilania z sieci jednofazowej 115 V lub 230 V (autodetekcja).
- Green Welding Initiative – redukcja poboru energii i kosztów użytkowania oraz troska o środowisko (ograniczenie emisji CO_2).

Procesy
- MMA
- Lift TIG

3 Year warranty

Zalecane materiały spawalnicze
- **Stal**
  Pantafix®, Omnia® 46; Baso® G, 120, 48SP
- **Stal nierdzewna**
  Arosta®, Limarosta®, Jungo® 304L, 316L, 309S
- **Napawanie**
  Wearshield® MM, ME / RepTec

W zestawie
- Przewód zasilający, (3,0 m)

Akcesoria
- **KIT-200A-25-3M** Zestaw kabli 200A – 25 mm² – 3 m
- **KIT-200A-35-5M** Zestaw kabli 200A – 35 mm² – 5 m
- **K10513-17-4V** Uchwyt TIG LT17 GV – 4 m
- **K10513-17-8V** Uchwyt TIG LT17 GV – 8 m

THE LINCOLN ELECTRIC GREEN INITIATIVE
PFC Inverter Technology reduces energy demand
www.lincolnelectric.com/green

WEJŚCIE 1 FAZOWY 50/60 Hz *WYJŚCIE* CC DC

Dane techniczne

Produkt	Indeks	Napięcie zasilania (50-60Hz)	Zakres prądu (A)	Parametry spawania	Zabezp. (A)	Ciężar (kg)	Wymiary WxSxG (mm)	Stopień ochrony / klasa izolacji
Invertec® 160SX	K12050-1	115/230V/1-faz.	5-160A	160A/26,4V@30% 100A/24V@100%	16A	9,2	224 x 148 x 385	IP23 / H

Inwertorowe

Invertec® V205-S

Autodetekcja napięcia zasilania, wszechstronność zastosowania

Invertec® V205-S, źródło do spawania metodami MMA i Lift TIG, zostało zaprojektowane i wykonane z wykorzystaniem najnowszych rozwiązań techniki inwertorowej, pozwalającej na uzyskanie zarówno solidnej, przemysłowej konstrukcji, jak i jednocześnie doskonałych własności łuku spawalniczego. Mimo solidnej budowy urządzenie jest lekkie, co czyni je idealnym do zastosowań nawet w bardzo trudnych warunkach. Dzięki możliwości zasilania z generatora i autodetekcji 1-fazowego napięcia zasilania 230/400 V, źródło to można stosować praktycznie wszędzie.

Zalety

- Autodetekcja napięcia zasilania 230/400 V 1-faz.
- Doskonała charakterystyka łuku.
- Przy maksymalnym prądzie wyjściowym 200 A, można spawać elektrodami o średnicy do 4,0 mm.
- Doskonałe własności spawalnicze przy spawaniu elektrodami rutylowymi, zasadowymi i celulozowymi
- Funkcje „Arc Force" i „Hot Start" w standardzie.
- W pełni funkcjonalny i łatwy w obsłudze panel sterowania z wyświetlaczem cyfrowym umożliwiają precyzyjne nastawianie parametrów.
- Kompensacja napięcia sieciowego umożliwia zasilanie z agregatu spawalniczego.
- Funkcja „Lift TIG" zapewnia doskonały zapłon bez zanieczyszczania spoiny materiałem elektrody.

Procesy
- MMA
- Lift TIG

2 Year warranty

Zalecane materiały spawalnicze
- **Stal**
  Pantafix®, Omnia® 46; Baso® G, 120, 48SP
- **Stal nierdzewna**
  Arosta®, Limarosta®, Jungo® 304L, 316L, 309S
- **Napawanie**
  Wearshield® MM, ME / RepTec

W zestawie
- Przewód zasilający (2 m)
- Pasek do przenoszenia

Akcesoria
- **KIT-200A-25-3M** Zestaw kabli 200A – 25 mm² – 3 m
- **KIT-200A-35-5M** Zestaw kabli 200A – 35 mm² – 5 m
- **K10513-17-4V** Uchwyt TIG LT17 GV – 4 m
- **K10513-17-8V** Uchwyt TIG LT17 GV – 8 m
- **K10095-1-15M** Zdalne sterowanie – 15 m
- **W0200002** Podwozie

THE LINCOLN ELECTRIC GREEN INITIATIVE
Inverter Technology reduces energy demand
www.lincolnelectric.com/green

WEJŚCIE 1 FAZOWY 50/60 Hz *WYJŚCIE* CC DC

Dane techniczne

Produkt	Indeks	Napięcie zasilania (50-60Hz)	Zakres prądu (A)	Parametry spawania	Zabezp. (A)	Ciężar (kg)	Wymiary WxSxG (mm)	Stopień ochrony / klasa izolacji
Invertec® V205-S	K12019-1	230/400V/1-faz.	5-200	200A/28V@35% 170A/26,8V@100%	32/20	15	385 x 215 x 480	IP23S / H

Invertec® 270SX
Invertec® 400SX

Profesjonalne urządzenia do pracy w ciężkich warunkach

Invertec® 270 SX i 400SX są przeznaczone do spawania metodą MMA i dotykową metodą Lift TIG DC. Zostały zaprojektowane i wyprodukowane z wykorzystaniem najnowszej techniki cyfrowej. Źródła te są przygotowane do pracy w ciężkich warunkach i łączą w sobie wytrzymałość mechaniczną ze znakomitymi własnościami łuku spawalniczego. Urządzenia są lekkie i solidnie wykonane, co w połączeniu z możliwością zasilania z agregatu prądotwórczego umożliwia zastosowanie ich zarówno w warsztatach, jak i innych miejscach wykonywania prac spawalniczych. Zapewnia to maksymalną uniwersalność urządzenia.

Zalety

- Budowa tunelowa, zaprojektowane do wymagających warunków pracy.
- Doskonałe własności spawalnicze przy spawaniu elektrodami rutylowymi i zasadowymi.
- Charakterystyki Soft i Crisp: wybór charakterystyki łuku pozwala na stosowanie różnych rodzajów elektrod.
- Automatyczna funkcja Arc Force zapewniająca odpowiednią dynamikę łuku.
- Funkcja „Hot Start" (ułatwia rozpoczęcie pracy) i „Arc Force" (stabilizacja łuku i ograniczenie rozprysku).
- Funkcja „Lift TIG" zapewnia doskonały zapłon bez zanieczyszczania spoiny materiałem elektrody.
- Maksymalny prąd: 270A umożliwia spawanie elektrodami o średnicy do 5 mm (270SX), 400A – elektrodami o średnicy do 6,3 mm (400SX).

Procesy

- MMA
- Lift TIG
- Żłobienie (400SX)

Zalecane materiały spawalnicze

- **Stal**
  Pantafix®, Omnia® 46; Baso® G, 120, 48SP
- **Stal nierdzewna**
  Arosta®, Limarosta®, Jungo® 304L, 316L, 309S
- **Napawanie**
  Wearshield® MM, ME / RepTec

W zestawie

- Przewód zasilający (3 m)

Akcesoria

- **KIT-250A-35-5M** Zestaw kabli 250A – 35 mm² – 5 m
- **KIT-300A-50-5M** Zestaw kabli 300A – 50 mm² – 5 m
- **KIT-400A-70-5M** Zestaw kabli 400A – 70 mm² – 5 m
- **K10513-17-4V** Uchwyt TIG LT17 GV – 4 m
- **K10513-17-8V** Uchwyt TIG LT17 GV – 8 m
- **K10095-1-15M** Zdalne sterowanie – 15 m
- **W0200002** Podwozie (270SX)
- **K2694-1** Podwozie (400SX)

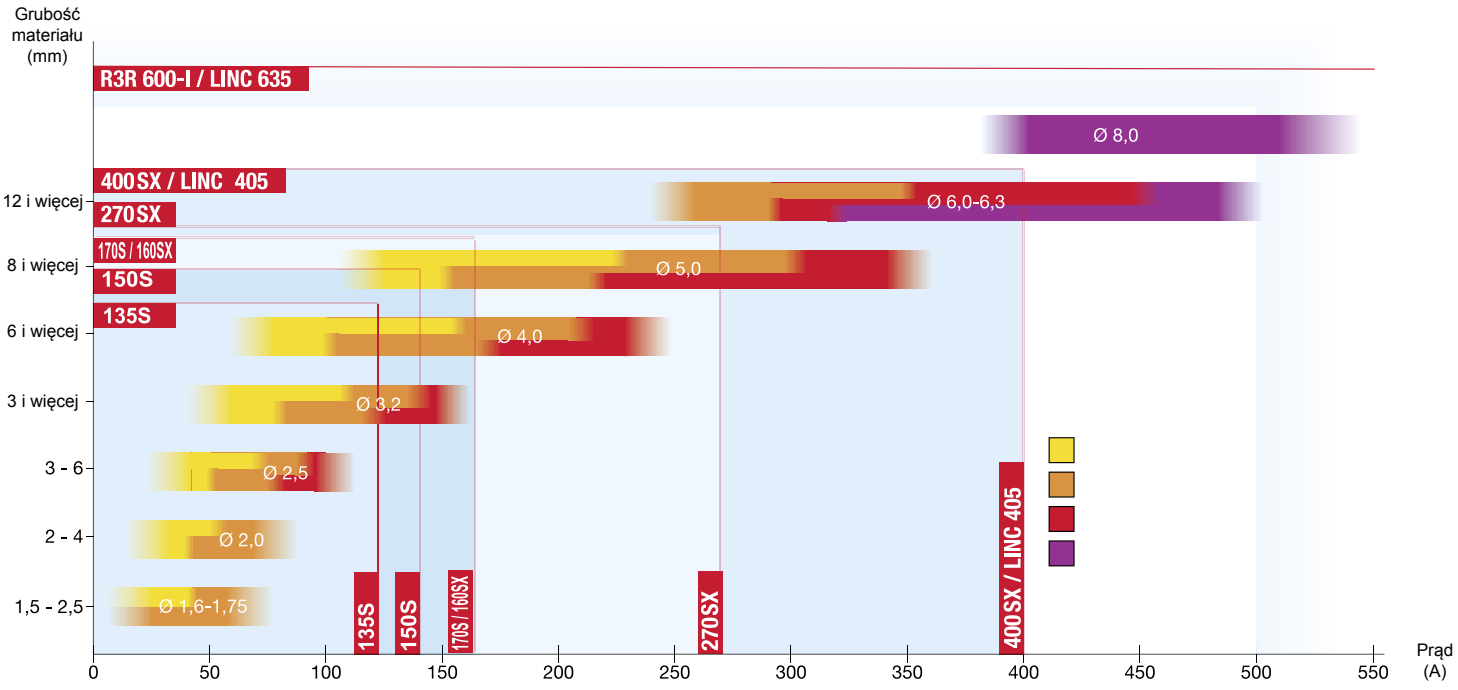
THE LINCOLN ELECTRIC GREEN INITIATIVE
Inverter Technology
reduces energy demand
www.lincolnelectric.com/green

WEJŚCIE 3 FAZOWY, 50/60 Hz

WYJŚCIE CC, DC

Dane techniczne

Produkt	Indeks	Napięcie zasilania (50-60Hz)	Zakres prądu (A)	Parametry spawania	Zabezp. (A)	Ciężar (kg)	Wymiary WxSxG (mm)	Stopień ochrony / klasa izolacji
Invertec® 270SX	K12040-1	400V/3-faz.	5-270	270A/30,8V/35% 200A/28V/100%	20	23,6	389 x 247 x 502	IP23 / H
Invertec® 400SX	K12042-1		5-400	400A/36V/35% 300A/32V/100%	30	36	455 x 301 x 632	



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

Mocne urządzenia z klasą

LINC 405 i 635 to wyjątkowo niezawodne urządzenia oparte na konwencjonalnym prostowniku, zaprojektowane i przygotowane do pracy w trudnych warunkach środowiskowych. Dostępne w dwóch wersjach:
– podstawowej LINC 405-S i LINC 635-S, wspomagającej spawanie wszystkimi elektrodami rutylowymi, zasadowymi i celulozowymi
– LINC 405-SA i LINC 635-SA – wyposażonej w dodatkowe funkcje, takie jak Arc Force, Hot Start oraz cyfrowe wyświetlacze.

Zalety

- Solidny i niezawodny konwencjonalny prostownik spawalniczy o doskonałych własnościach.
- Znakomite własności dla elektrod rutylowych, zasadowych i celulozowych.
- Umożliwia żłobienie elektropowietrzne.
- Hot Start – funkcja wspomagająca rozpoczęcie pracy (SA i 406).
- Funkcja Arc Force zapobiegająca przyklejaniu elektrody (SA i 406).
- Cyfrowe wyświetlacze pokazujące prąd spawania (SA i 406).
- Łatwy w obsłudze dzięki ilustracjom graficznym na panelu sterującym.
- Funkcja „Wentylator według potrzeb" (F.A.N.™) ograniczająca pobór energii oraz ilość zanieczyszczeń, które mogą dostać się do wnętrza urządzenia.
- Łatwy w przemieszczaniu dzięki dużym kołom, wygodnym uchwytom oraz zaczepom do podnoszenia.
- Możliwość spawania metodą Lift TIG DC (tylko SA).

Procesy
- MMA
- Lift TIG DC (-SA)
- Żłobienie elektropowietrzne

Zalecane materiały spawalnicze
- **Stal**
  Pantafix®, Omnia® 46; Baso® G, 120, 48SP
- **Stal nierdzewna**
  Arosta®, Limarosta®, Jungo® 304L, 316L, 309S
- **Napawanie**
  Wearshield® MM, ME / RepTec

W zestawie
- Przewód zasilający (5 m)

Akcesoria
- **KIT-400A-70-5M** Zestaw kabli 400A – 70 mm² – 5 m
- **GRD-400A-70-xM** Przewód masowy 15/10/15 m z zaciskiem – 70 mm²
- **E/H-400A-70-xM** Uchwyt elektrodowy, 400A – 70 mm² – 5/10 m
- **FL060583010** Uchwyt do żłobienia elektropowietrznego FLAIR 600.
- **K10095-1-15M** Zdalne sterowanie – 15 m

WEJŚCIE 3 FAZOWY, 50/60 Hz

WYJŚCIE CC, DC

Dane techniczne

Produkt	Indeks	Napięcie zasilania (50-60Hz)	Zakres prądu (A)	Parametry spawania	Zabezp. (A)	Ciężar (kg)	Wymiary WxSxG (mm)	Stopień ochrony / klasa izolacji
LINC 405-S	K14002-2	230/400V/3-faz.	15-400	400A/36V/35% 240A/29V/100%	63/40	126	640 x 580 x 700	IP23 / H
LINC 405-SA	K14002-1							
LINC 406	K14104-1		30-400		63/40/32	135	650 x 580 x 690	
LINC 635-S	K14038-2		15-670	670A/44V/35% 400A/36V/100%	100/63	150	670 x 580 x 700	
LINC 635-SA	K14038-1							

Konwencjonalne

Idealarc® R3R 600-I

Spawanie i żłobienie w trudnych warunkach

Urządzenie R3R 600-I przeznaczone jest do ciężkich i wydajnych prac spawalniczych. Niezależnie czy wykonywane są konstrukcje ze stali nisko- czy wysokostopowej i wymagana jest niska zawartość wodoru w spoinie lub prace związane z napawaniem oraz regeneracją, R3R 600-I gwarantuje stabilny łuk o doskonałych własnościach. Maksymalny prąd znamionowy 600 A umożliwia również wysokowydajne żłobienie elektropowietrzne. R3R 600-I, po dokupieniu odpowiednich akcesoriów, pozwalana spawanie metodą TIG DC.

Zalety

- Znakomite właściwości spawalnicze dla całej gamy elektrod otulonych
- Maksymalny prąd spawania 600 A umożliwia spawanie elektrodami o średnicy do 6,3 mm oraz żłobienie łukowe.
- Dowolnie regulowane funkcje Arc Force i Hot Start.
- Łatwy w obsłudze – wyskalowane pokrętło prądu spawania sprawia, że ustawianie parametrów jest wyjątkowo proste.
- W standardzie zawiera przełącznik polaryzacji, woltomierz i amperomierz.
- Solidna i niezawodna konstrukcja idealna do pracy w trudnych warunkach.
- Kompensacja napięć zasilania.
- Zabezpieczenie termiczne.

Dane techniczne

Produkt	Indeks	Napięcie zasilania (50-60Hz)	Zakres prądu (A)	Parametry spawania	Zabezp. (A)	Ciężar (kg)	Wymiary WxSxG (mm)	Stopień ochrony / klasa izolacji
Idealarc® R3R600-I	K1381-2	230/380/400V/3-faz.	75-625	600A/44V/35% 375A/35V/100%	103	209	700 x 565 x 840	IP23 / F

Procesy
- MMA
- Żłobienie elektropowietrzne
- TIG

Zalecane materiały spawalnicze
- **Stal** Pantafix®, Omnia® 46; Baso® G, 120, 48SP
- **Stal nierdzewna** Arosta®, Limarosta®, Jungo® 304L, 316L, 309S
- **Napawanie** Wearshield® MM, ME / RepTec

W zestawie
- Przewód zasilający (5 m)

Akcesoria
- **KIT-400A-70-5M** Zestaw kabli 400A – 70 mm² – 5 m
- **GRD-400A-70-xM** Przewód masowy 15/10/15 m z zaciskiem – 70 mm²
- **E/H-400A-70-xM** Uchwyt elektrodowy, 400A – 70 mm² – 5/10 m
- **FL060583010** Uchwyt do żłobienia elektropowietrznego FLAIR 600.
- **K10095-1-15M** Zdalne sterowanie – 15 m
- **K841** Podwozie

WEJŚCIE 3 FAZOWY 50/60 Hz *WYJŚCIE* CC DC

Konwencjonalne

Hot Rod 500S

Mocne, niezawodne profesjonalne urządzenie

HOT ROD 500S to prostownik prądu stałego, przeznaczony jest do ciężkich i wydajnych prac spawalniczych. Chłodzony powietrzem, wyposażony w wytrzymałą obudowę ze zdejmowanymi panelami bocznymi. Doskonale zabezpieczony układ sterowania w szczelnej obudowie.
Niezależnie czy wykonywane są konstrukcje ze stali nisko- czy wysokostopowej i wymagana jest niska zawartość wodoru w spoinie lub prace związane z napawaniem oraz regeneracją, HOT ROD 500S gwarantuje stabilny łuk o doskonałych własnościach.

Zalety

- Znakomite właściwości spawalnicze dla całej gamy elektrod otulonych.
- Maksymalny prąd spawania 625 A umożliwia spawanie elektrodami o średnicy do 6,3 mm oraz żłobienie elektropowietrzne elektrodą 8 mm.
- Praca w trudnych warunkach, temperatura pracy do 55°C.
- Kaskadowa konstrukcja obudowy, wbudowany hak. Łatwe przenoszenie i przechowywanie.
- Wysoką odporność na wilgotność i korozję.
- Kompensacja napięć zasilania.
- Zabezpieczenie termiczne.

Dane techniczne

Produkt	Indeks	Napięcie zasilania (50-60Hz)	Zakres prądu (A)	Parametry spawania	Zabezp. (A)	Ciężar (kg)	Wymiary WxSxG (mm)	Stopień ochrony / klasa izolacji
Hot Rod 500S	K14089-1	380/415V/3-faz.	50-625	600A/44V/35% 375A/35V/100%	63	203	795 x 566 x 813	IP23 / H
	K14089-2	220/380/400V/3-faz.						

Procesy
- MMA
- Żłobienie
- TIG

Zalecane materiały spawalnicze
- **Stal** Pantafix®, Omnia® 46; Baso® G, 120, 48SP
- **Stal nierdzewna** Arosta®, Limarosta®, Jungo® 304L, 316L, 309S
- **Napawanie** Wearshield® MM, ME / RepTec

W zestawie
- Przewód zasilający (5 m)

Akcesoria
- **K10376** Adaptor terminal/DINSE
- **E/H-400A-70-xM** Uchwyt elektrodowy, 400A – 70 mm² – 5/10 m
- **GRD-600A-95-xM** Przewód masowy 5/10/15 m z zaciskiem 600A – 95 mm²
- **K14092-1** Gniazdo 48 V AC (1500W)
- **K14090-1** Zestaw wyświetlaczy A/V.
- **FL060583010** Uchwyt do żłobienia elektropowietrznego FLAIR 600.
- **K10095-1-15M** Zdalne sterowanie – 15 m

WEJŚCIE 3 FAZOWY 50/60 Hz *WYJŚCIE* CC DC

AKCESORIA

Zestawy przewodów spawalniczych
z zaciskiem masowym i uchwytem elektrodowym

Indeks
- **KIT-140A-16-3M** (140A – 16 mm² – 3 m)
- **KIT-140A-25-5M** (140A – 25 mm² – 5 m)
- **KIT-200A-25-3M** (200A – 25 mm² – 3 m)
- **KIT-200A-35-5M** (200A – 35 mm² – 5 m)
- **KIT-250A-35-5M** (250A – 35 mm² – 3 m)
- **KIT-300A-50-5M** (300A – 50 mm² – 5 m)
- **KIT-400A-70-5M** (400A – 70 mm² – 5 m)

Przewody masowe z zaciskiem

Indeks
- **GRD-400A-70-5M** (400A – 70 mm² – 5 m)
- **GRD-400A-70-10M** (400A – 70 mm² – 10 m)
- **GRD-400A-70-15M** (400A – 70 mm² – 15 m)
- **GRD-600A-95-10**M (600A – 95 mm² – 10 m)

ZDALNE STEROWANIE

1 potencjometr, 6 pinów, 15 m
Indeks
K10095-1-15M

2 potencjometry (dokładna regulacja)
6 pinów, 15 m
(do zastosowania ze źródłem R3R600-I)
Indeks
K10124-1-15M

Kabel przedłużający, 15 m
Indeks
K10398

PODWOZIA

Wózek dwukołowy, dostarczany jako zestaw, do V205S, 270SX
Indeks
W0200002

Wózek czterokołowy z półką na butlę z gazem do 400SX
Indeks
K2694-1

UCHWYTY TIG

Palniki LINC TORCH™
Lekki i łatwy w użyciu, wszechstronny i zwrotny. Formowana rękojeść daje pewny uchwyt, dzięki czemu można skoncentrować się na spoinie.

LT 17G, standardowy korpus, zawór gazowy
140A DC / 100A AC @ 35%

Wtyk prądowy 10–25 mm²
- **K10513-17-4VS** LT17 GV, 4 m
- **K10513-17-8VS** LT17 GV, 8 m

Wtyk prądowy 35–50 mm²
- **K10513-17-4V** LT17 GV, 4 m
- **K10513-17-8V** LT17 GV, 8 m

LINCOLN ELECTRIC
THE WELDING EXPERTS®

URZĄDZENIA SPAWALNICZE LINCOLN ELECTRIC

STWORZONE DO DZIAŁANIA

URZĄDZENIA TIG

Urządzenia do spawania metodą TIG firmy Lincoln Electric dają siłę do działania!

- Precyzyjna kontrola łuku
- Gwarantowana jakość
- Funkcje zwiększające komfort pracy

Inwertor DC

Invertec® V160-T & TP, Invertec® V160-T 2V & TP 2V
Zaprojektowany i skonstruowany dla zapewnienia wysokiej wytrzymałości.

Invertec® V205-TP
Autodetekcja napięcia zasilania, wszechstronność zastosowania

Invertec® V270-T & TP
Zaprojektowany i skonstruowany dla zapewnienia wysokiej wytrzymałości

Invertec® 170TX & TPX, Invertec® 220TPX
Profesjonalne urządzenie TIG do pracy w ciężkich warunkach

NOWOŚĆ!

Invertec® 300TPX, Invertec® 400TPX
Przemysłowe urządzenia TIG do pracy w trudnych warunkach

NOWOŚĆ!

Inwertor AC/DC

Invertec® V205-T AC/DC
Autodetekcja napięcia zasilania, wszechstronność zastosowania

ASPECT™ 300, ASPECT™ 375
Nowy aspekt TIG AC/DC

NOWOŚĆ!

		Charakterystyka	Polaryzacja	Zakres prądu (A)	Napięcie zasilania (V)	MMA	Lift TIG	TIG HF	TIG Pulse	Autodetekcja napięcia	Korekta współczynnika mocy	Zmienna częstotliwość AC	Pamięć	Wskaźniki	Gwarancja (lata)
Inwertory DC		**WYJŚCIE**			**WEJŚCIE**	**PROCESY**				**FUNKCJE**					
Inwertory 1-fazowe	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
	Invertec® 220TPX	CC	DC	5-220	115/230	●	●	●	●		■		■	■	3
Inwertory 3-fazowe	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
Inwertory AC/DC															
	Invertec® V205-T AC/DC	CC	AC/DC	6-200	115/230	●	●	●	●		■	■	■	■	2
	Aspect™ 300	CC	AC/DC	2-300	230/400	●	●	●	●		■	■	■	■	3
	Aspect™ 375	CC	AC/DC	2-375	230/400	●	●	●	●		■	■	■	■	3

SYMBOL: ○ **Doskonały** ◘ **Dobry** ▲ **Możliwy**

Inwertor DC

Invertec® V160-T & TP

Zaprojektowany i skonstruowany dla zapewnienia wysokiej wytrzymałości

Źródła do spawania metodami TIG i MMA, zostały zaprojektowane i wyprodukowane z wykorzystaniem najnowocześniejszych rozwiązań techniki inwertorowej, których efektem jest solidna konstrukcja oraz doskonałe własności łuku spawalniczego. Urządzenia te są w pełni regulowanymi źródłami TIG ze znakomitą kontrolą parametrów. Wbudowany elektrozawór, przełącznik wyboru częstotliwości oraz Tig Lift czynią te urządzenia idealnymi do szerokiego spektrum zastosowań technologii TIG DC. Unikalną funkcją modelu V160-TP jest zmienna, wysoka częstotliwość impulsu, która pozwala dostosować skupienie łuku do danej aplikacji. Modele 2V mogą być zasilane napięciem 115 VAC lub 230 VAC.

Zalety

- Zaawansowana technologia inwertorowa zapewniająca doskonałe własności spawania metodą TIG.
- Zapłon HF i Lift TIG spełniający najwyższe wymagania.
- W pełni wyposażony i łatwy w obsłudze panel sterowania.
- Funkcja „Wentylator według potrzeb" (F.A.N.™) ograniczająca pobór energii oraz ilość zanieczyszczeń, które mogą dostać się do wnętrza urządzenia.
- Zabezpieczone przed uszkodzeniem przyłącza i pokrętła.
- Możliwość zasilania z generatora – idealne do prac w terenie.

THE LINCOLN ELECTRIC GREEN INITIATIVE
Inverter Technology reduces energy demand
www.lincolnelectric.com/green

Dane techniczne

Produkt	Indeks	Napięcie zasilania (50-60Hz)	Zakres prądu (A)	Parametry spawania	Zabezp. (A)	Ciężar (kg)	Wymiary WxSxG (mm)	Stopień ochrony / klasa izolacji
Invertec® V160-T	K12017-1	230V/1-faz.	5-160	160A/26,4V/35% 130A/25,2V/100%	16	10,5	320 x 200 x 430	IP23 / H
Invertec® V160-TP	K12018-1							
Invertec® V160-T 2V	K12017-3	115/230V/1-faz.			32/16			
Invertec® V160-TP 2V	K12018-3							

Procesy
- MMA
- Lift TIG / TIG HF
- TIG Pulse (V160-TP)

Zalecane materiały spawalnicze
- **Stal**
  LNT 25, LNT 26, LNT Ni1, LNT 19
- **Stal nierdzewna**
  LINCOLN TIG lub LNT 304L, 316L, 309LSi

W zestawie
- Przewód zasilający (2 m)
- Pasek do przenoszenia
- Zestaw przewodu gazowego

Akcesoria
- **KIT-200A-25-3M** Zestaw kabli 200A – 25 mm² – 3 m
- **KIT-200A-35-5M** Zestaw kabli 200A – 35 mm² – 5 m
- **GRD-200A-35-xM** Przewód masowy 5/10 m z zaciskiem 200A – 35 mm²
- **K10513-17-x** LT 17 G , chłodzony powietrzem, 4/8 m- 140A
- **K10513-17-xF** LT 17 G, chłodzony powietrzem, przegub kulowy, 4/8 m – 140A
- **K10513-9-x** LT 9 G, chłodzony powietrzem, 4/8 m – 110A
- **K10513-9-xF** LT 9 G, chłodzony powietrzem, przegub kulowy, 4/8 m – 110A
- **K10095-1-15M** Zdalne sterowanie – 15 m
- **W0200002** Podwozie

WEJŚCIE 1 FAZOWY, 50/60 Hz
WYJŚCIE CC, DC

Inwertor DC

Invertec® V205-TP

Autodetekcja napięcia zasilania, wszechstronność zastosowania

Urządzenie jest lekkie, ale ma bardzo solidną budowę, co czyni je idealnym do zastosowania nawet w bardzo trudnych warunkach. Dzięki funkcji autodetekcji napięcia zasilania 230/400 V 1-faz. oraz możliwości zasilania z generatora, urządzenie to można stosować praktycznie wszędzie, zarówno w zakładzie jak i w terenie. Urządzenie wyposażone jest w funkcję zapłonu wysoką częstotliwością HF, funkcję Lift TIG, 2/4 takt, nastawianie parametrów przed spawaniem, regulację narastania i opadania prądu, mierniki z pamięcią i pełną regulację impulsu.

Zalety

- Autodetekcja napięcia zasilania 1-faz. 230/400 V.
- Możliwość zasilania z generatora, idealne do prac w terenie.
- Zapłon HF i Lift TIG.
- Wysoka częstotliwość impulsu pozwalająca na dostosowanie stopnia skupienia łuku, redukcję odkształceń i zwiększenie prędkości spawania.
- Doskonała charakterystyka łuku przy spawaniu elektrodami rutylowymi, zasadowymi i celulozowymi o średnicy do 4,0 mm.
- Funkcja „Wentylator według potrzeb" (F.A.N.™) ograniczająca pobór energii oraz ilość zanieczyszczeń, które mogą dostać się do wnętrza urządzenia.

THE LINCOLN ELECTRIC GREEN INITIATIVE
Inverter Technology reduces energy demand
www.lincolnelectric.com/green

Dane techniczne

Produkt	Indeks	Napięcie zasilania (50-60Hz)	Zakres prądu (A)	Parametry spawania	Zabezp. (A)	Ciężar (kg)	Wymiary WxSxG (mm)	Stopień ochrony / klasa izolacji
Invertec® V205-TP	K12021-1	230/400V/1-faz.	5-200	200A/28V/35% 170A/26,8V/100%	35/20	16,2	385 x 215 x 480	IP23S / H

Procesy
- MMA
- Lift TIG / TIG HF
- TIG Pulse

Zalecane materiały spawalnicze
- **Stal**
  LNT 25, LNT 26, LNT Ni1, LNT 19
- **Stal nierdzewna**
  LINCOLN TIG lub LNT 304L, 316L, 309LSi

W zestawie
- Przewód zasilający (2 m)
- Pasek do przenoszenia
- Zestaw przewodu gazowego.

Akcesoria
- **KIT-200A-25-3M** Zestaw kabli 200A – 25 mm² – 3 m
- **KIT-200A-35-5M** Przewód masowy 5/10/m z zaciskiem 200A – 35 mm²
- **GRD-200A-35-xM** Przewód masowy 5/10/m z zaciskiem 200A – 35 mm²
- **K10513-17-x** Uchwyt TIG LT 17 G – 140A – 4/8 m
- **K10513-9-x** Uchwyt TIG LT 9 G – 110A – 4/8 m
- **K10513-20-x** Uchwyt TIG LT 20 W – 220A – 4/8 m
- **K10095-1-15M** Zdalne sterowanie – 15 m
- **K12031-1** COOL ARC® 20
- **K10420-1** Chłodziwo Acorox (2x5l)
- **W0200002** Podwozie

WEJŚCIE 1 FAZOWY, 50/60 Hz
WYJŚCIE CC, DC

Inwertor AC/DC

Invertec® V205-T AC/DC

Autodetekcja napięcia zasilania, wszechstronność zastosowania

Urządzenie Invertec® V205-T AC/DC jest idealnym urządzeniem do spawania metodą TIG zarówno prądem przemiennym AC jak i stałym DC. a także do spawania metodą MMA. Zastosowanie korekcji współczynnika mocy (PFC) poprawia o niemal 30% parametry wyjściowe spawania. Zmienna częstotliwość łuku w przebiegu AC pozwala na zawężenie łuku w sytuacji, kiedy wymagana jest precyzyjna jego kontrola. Dzięki funkcji rozpoznawania napięcia zasilania 115 / 230 V, solidnej konstrukcji, niewielkiej masie, urządzenie jest bardzo uniwersalne i może pracować zarówno w terenie jak i w zakładzie. Po podłączeniu chłodnicy COOL ARC® 20, w prosty sposób urządzenie może być zamienione na chłodzone cieczą.

Zalety

- Doskonała charakterystyka łuku dla szerokiego zakresu zastosowań.
- Autodetekcja napięcia zasilania 115-230 V 1-faz. (+15%-10%).
- Funkcja „Wentylator według potrzeb" (F.A.N.™) ograniczająca pobór energii oraz ilość zanieczyszczeń, które mogą dostać się do wnętrza urządzenia.
- Zapłon HF i Lift TIG.
- Funkcjonalny i czytelny panel sterowania
- Wysoka częstotliwość impulsu pozwalająca na skupienie łuku, zredukowanie odkształceń i zwiększenie prędkości spawania.
- Korekta współczynnika mocy (PFC) redukuje pobór energii i koszty użytkowania oraz ograniczenie emisję CO_2, powstałego w procesie spawania.

Dane techniczne

Produkt	Indeks	Napięcie zasilania (50-60Hz)	Zakres prądu (A)	Parametry spawania	Zabezp. (A)	Ciężar (kg)	Wymiary WxSxG (mm)	Stopień ochrony / klasa izolacji
Invertec® V205-T AC/DC	K1855-2	115/ 230V/1-faz.	6-200	200A/28V/35% 170A/26,8V/100%	32/16	18	385 x 215 x 480	IP23C / H

Procesy
- MMA
- Lift TIG / TIG HF
- TIG Pulse

Zalecane materiały spawalnicze
- **Stal**
  LNT 25, LNT 26, LNT Ni1, LNT 19
- **Stal nierdzewna**
  LINCOLN TIG lub LNT 304L, 316L, 309LSi

W zestawie
- Przewód zasilający (2 m)
- Pasek
- Zestaw przewodu gazowego.

Akcesoria
- **KIT-200A-25-3M** Zestaw kabli 200A – 25 mm² – 3 m
- **KIT-200A-35-5M** Zestaw kabli 200A – 35 mm² – 5 m
- **GRD-200A-35-xM** Przewód masowy 5/10/m z zaciskiem 200A – 35 mm²
- **K10513-26-x** Uchwyt tig LT 26 G – 180A – 4/8 m
- **K10513-18-x** Uchwyt tig LT 18 W – 320A – 4/8 m
- **K10513-20-x** Uchwyt TIG LT 20 W – 220A – 4/8 m
- **K10095-1-15M** Zdalne sterowanie – 15 m
- **K12031-1** COOL ARC® 20
- **K10420-1** Chłodziwo Acorox (2x5l)
- **W0200002** Podwozie

WEJŚCIE: 1 FAZOWY, 50/60 Hz

WYJŚCIE: CC, AC DC

Inwertor DC

Invertec® V270-T & TP

Zaprojektowany i skonstruowany dla zapewnienia wysokiej wytrzymałości

Urządzenia Invertec® V270-T & V270-T PULSE są lekkie, ale mają bardzo solidną budowę, co czyni je idealnymi do zastosowania nawet w bardzo trudnych warunkach. Dzięki możliwości zasilania z generatora, źródła te można stosować praktycznie wszędzie, zarówno w zakładzie jak i w terenie. Są one wyposażone w funkcję zapłonu wysoką częstotliwością HF (z jonizacją), funkcję Lift TIG, 2/4 takt, nastawianie parametrów przed spawaniem, regulacje narastania i opadania prądu, mierniki z pamięcią i pełną regulacją impulsu. Po podłączeniu chłodnicy COOL ARC® 20, w prosty sposób urządzenie może być zamienione na chłodzone cieczą.

Zalety

- Doskonała charakterystyka łuku dla szerokiego zakresu zastosowań.
- Możliwość zasilania z generatora, idealne do prac w terenie.
- Zapłon HF i Lift TIG.
- Wysoka częstotliwość impulsu pozwalająca na skupienie łuku, zredukowanie odkształceń i zwiększenie prędkości spawania (modele TP).
- Funkcjonalny i czytelny panel sterowania
- Funkcja „Wentylator według potrzeb" (F.A.N.™) ograniczająca pobór energii oraz ilość zanieczyszczeń, które mogą dostać się do wnętrza urządzenia.

THE LINCOLN ELECTRIC GREEN INITIATIVE
Inverter Technology
reduces energy demand
www.lincolnelectric.com/green

Dane techniczne

Produkt	Indeks	Napięcie zasilania (50-60Hz)	Zakres prądu (A)	Parametry spawania	Zabezp. (A)	Ciężar (kg)	Wymiary WxSxG (mm)	Stopień ochrony / klasa izolacji
Invertec® V270-T	K12023-1	400V/3-faz.	5-270	270A/30,8V/35% 200A/28V/100%	20	15,2	385 x 215 x 480	IP23S / H
Invertec® V270-TP	K12024-1							
Invertec® V270-TP-2V	K12024-3	230/400V/3-faz.			35/20			

Procesy
- MMA
- Lift TIG / TIG HF
- TIG Pulse (V270-TP)

Zalecane materiały spawalnicze
- **Stal**
  LNT 25, LNT 26, LNT Ni1, LNT 19
- **Stal nierdzewna**
  LINCOLN TIG lub LNT 304L, 316L, 309LSi

W zestawie
- Przewód zasilający (2 m)
- Pasek do przenoszenia
- Zestaw przewodu gazowego.

Akcesoria
- **KIT-200A-25-3M** Zestaw kabli 200A – 25 mm² – 3 m
- **KIT-200A-35-5M** Zestaw kabli 200A – 35 mm² – 5 m
- **GRD-200A-35-xM** Przewód masowy 5/10 m z zaciskiem 200A – 35 mm²
- **K10513-26-x** Uchwyt TIG LT 26 G – 180A – 4/8 m
- **K10513-18-x** Uchwyt TIG LT 18 W – 320A – 4/8 m
- **K10513-20-x** Uchwyt TIG LT 20 W – 220A – 4/8 m
- **K10095-1-15M** Zdalne sterowanie – 15 m
- **K12031-1** COOL ARC® 20
- **K10420-1** Chłodziwo Acorox (2x5l)
- **W0200002** Podwozie

WEJŚCIE: 3 FAZOWY, 50/60 Hz

WYJŚCIE: CC, DC

SPAWANIE TIG ZAPEWNIA NAJLEPSZĄ JAKOŚĆ POŁĄCZEŃ

NOWOŚĆ!

Invertec® 170TX & TPX
Invertec® 220TPX

Profesjonalne urządzenie TIG do pracy w ciężkich warunkach

Invertec® 170TX, 170TPX i 220TPX do spawania metodami TIG i MMA łączą w sobie wytrzymałą konstrukcję do zastosowań przemysłowych z doskonałą charakterystyką łuku. Są to w pełni funkcjonalne źródła do zastosowań technologii TIG DC ze znakomitą kontrolą parametrów i łatwym zapłonem w każdych warunkach. Znakomicie sprawdzają się również przy spawaniu MMA, przy zastosowaniu całej gamy elektrod. Odpowiednie do pracy zarówno w hali jaki i na placu budowy. Invertec® 170TX jest urządzeniem wyposażonym w podstawowe funkcje TIG i MMA. Invertec® 170TPX ma dodatkowo funkcje Pulse TIG, 10 pamięci dla indywidualnych parametrów oraz spawanie punktowe TIG. Invertec® 220TPX oprócz wymienionych wyżej funkcji posiada również korekcję współczynnika mocy (PFC), która umożliwia spawanie TIG prądem do 220A przy prądzie zasilania 16A.

Zalety

- Zaawansowana technologia inwertorowa zapewniająca doskonałe własności spawania metodą TIG.
- W pełni funkcjonalny, intuicyjny panel sterujący pozwala na prostą obsługę
- Solidna i niezawodna konstrukcja: stopień ochrony IP23, szczelnie zabezpieczone układy elektroniczne oraz optymalny przepływ powietrza chłodzącego redukuje zanieczyszczenia, co zwiększa trwałość urządzenia podczas pracy w trudnych warunkach.
- Zapłon HF i Lift TIG spełniający najwyższe wymagania.
- Doskonałe zajarzanie TIG HF z możliwością regulacji parametrów.
- Wszystkie ustawienia spawania TIG: Puls TIG z regulowaną częstotliwością, która pomaga dopasować skupienie łuku do wymaganej aplikacji, 10 pamięci dla zapamiętania indywidualnych parametrów, spawanie punktowe TIG (170TPX, 220TPX).
- Zastosowanie korekcji współczynnika mocy (PFC) poprawia o 30% parametry wyjściowe spawania, autodetekcja napięcia zasilania 115-230 V 1-faz. (+15%-10%), redukcja poboru energii i kosztów użytkowania oraz ograniczenie emisji CO_2, powstałego w procesie spawania (220TPX).

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

Zalecane materiały spawalnicze
- **Stal**
  LNT 25, LNT 26, LNT Ni1, LNT 19
- **Stal nierdzewna**
  LINCOLN TIG lub LNT 304L, 316L, 309LSi

W zestawie
- Przewód zasilający (2 m)
- Zestaw przewodu gazowego.

Akcesoria
- **KIT-200A-25-3M** Zestaw kabli 200A – 25 mm² – 3 m
- **KIT-200A-35-5M** Zestaw kabli 200A – 35 mm² – 5 m
- **KIT-250A-35-5M** Zestaw kabli 250A – 35 mm² – 5 m
- **GRD-200A-35-xM** Przewód masowy 5/10/m z zaciskiem 200A – 35 mm²
- **K10513-17-x** Uchwyt TIG LT 17 G – 140A – 4/8 m
- **K10513-9-x** LT 9 G, chłodzony powietrzem, 4/8 m – 110A
- **K10513-26-x** Uchwyt tig LT 26 G – 180A – 4/8 m
- **K10095-1-15M** Zdalne sterowanie – 15 m

THE LINCOLN ELECTRIC GREEN INITIATIVE
PFC Inverter Technology
reduces energy demand
www.lincolnelectric.com/green

WEJŚCIE: 1 FAZOWY, 50/60 Hz
WYJŚCIE: CC, DC

Dane techniczne

Produkt	Indeks	Napięcie zasilania (50-60Hz)	Zakres prądu (A)	Parametry spawania	Zabezp. (A)	Ciężar (kg)	Wymiary WxSxG (mm)	Stopień ochrony / klasa izolacji
Invertec® 170TX	K12054-1	230V/1-faz.	5 – 170	170A/16,8V/35% 130A/15,2V/100%	16	12	328 x 212 x 465	IP23S / H
Invertec® 170TPX	K12055-1							
Invertec® 220TPX	K12057-1	115/230V/1-faz.	2 – 220	220A/18,8V/25% 150A/16V/100%		13		

NOWOŚĆ!

Invertec® 300TPX
Invertec® 400TPX

Przemysłowe urządzenia TIG do pracy w trudnych warunkach

Urządzenia Invertec® 300 i 400 TPX posiadają lekką, ale solidną obudowę, co czyni je poręcznymi i idealnymi do pracy nawet w najbardziej nieprzyjaznych warunkach. Zostały wyposażone w bezdotykowe zajarzanie z wysoką częstotliwością TIG HF lub dotykowe Lift TIG, 2 lub 4 takt, regulację opadania i narastania prądu, wypływ gazu, cyfrowe mierniki z funkcją „hold" i wbudowanym pulsem z regulacją częstotliwości. Unikalny system wstępnych nastaw, pozwala na doskonałe zajarzanie HF w każdych warunkach a 10 programowalnych pamięci ustawień oraz spawanie punktowe TIG dopełniają dostępne opcje. Możliwe jest także spawanie MMA, wybierając dowolny rodzaj elektrody, w tym również celulozowe. Poprzez podłączenie chłodnicy COOL ARC® 21 (TPX 300) lub COOL ARC® 46 (TPX 400) w prosty sposób budujemy zestaw chłodzony cieczą. Dla zapewnienia swobody przemieszczania urządzenia dostępne są wytrzymałe, stabilne i dobrze wyposażone wózki.

Zalety

- Zaawansowana technologia inwertorowa zapewniająca doskonałe własności spawania metodą TIG.
- Wygodny, w pełni funkcjonalny panel sterowania z graficznym i cyfrowym wyświetlaczem pozwala na łatwą konfigurację wszystkich parametrów spawania.
- Solidna i niezawodna konstrukcja: stopień ochrony IP23, szczelnie zabezpieczone układy elektroniczne oraz optymalny przepływ powietrza chłodzącego redukuje zanieczyszczenia, co zwiększa trwałość urządzenia podczas pracy w trudnych warunkach.
- Zapłon HF i Lift TIG spełniający najwyższe wymagania.
- Doskonałe zajarzanie TIG HF z możliwością regulacji parametrów.
- Wszystkie ustawienia spawania TIG: Puls TIG z regulowaną częstotliwością, która pomaga dopasować skupienie łuku do wymaganej aplikacji, 10 pamięci dla zapamiętania indywidualnych parametrów, spawanie punktowe TIG .
- Dodatkowo mogą być wyposażone w wózki transportowe i chłodzenie cieczą.

Procesy

- MMA
- Lift TIG / TIG HF
- TIG Pulse

Zalecane materiały spawalnicze

- **Stal**
  LNT 25, LNT 26, LNT Ni1, LNT 19
- **Stal nierdzewna**
  LINCOLN TIG lub LNT 304L, 316L, 309LSi

W zestawie

- Przewód zasilający (2 m)
- Zestaw przewodu gazowego.

Akcesoria

- **KIT-250A-35-5M** Zestaw kabli 250A – 35 mm² – 5 m
- **KIT-300A-50-5M** Zestaw kabli 300A – 50 mm² – 5 m
- **KIT-400A-70-5M** Zestaw kabli 400A – 70 mm² – 5 m
- **GRD-300A-50-xM** Przewód masowy 5/10/m z zaciskiem 300A -50 mm²
- **K10513-26-x** Uchwyt TIG LT 26 G – 180A – 4/8 m
- **K10513-18-x** Uchwyt tig LT 18 W – 320A – 4/8 m
- **K10513-20-x** Uchwyt TIG LT 20 W – 220A – 4/8 m
- **K10095-1-15M** Zdalne sterowanie – 15 m
- **K14103-1** COOL ARC® 21 (300TPX)
- **K14105-1** COOL ARC® 46 (400TPX)
- **K10420-1** Chłodziwo Acorox (2x5l)
- **K14114-1** Wózek ST/TPX (300TPX)
- **K14129-1** Wózek TPX (400TPX)
- **K14115-1** Skrzynka narzędziowa

THE LINCOLN ELECTRIC GREEN INITIATIVE
Inverter Technology reduces energy demand
www.lincolnelectric.com/green

WEJŚCIE 3 FAZOWY 50/60 Hz

WYJŚCIE CC DC

Dane techniczne

Produkt	Indeks	Napięcie zasilania (50-60Hz)	Zakres prądu (A)	Parametry spawania	Zabezp. (A)	Ciężar (kg)	Wymiary WxSxG (mm)	Stopień ochrony / klasa izolacji
Invertec® 300TPX	K12060-1	400V/3-faz.	5 – 300	300A/22V/40% 220A/18,8V/100%	16	22	349 x 247 x 502	IP23S / H
Invertec® 400TPX	K12043-1		5 – 400	400A/26V/35% 300A/22V/100%		37	455 x 301 x 632	

NOWOŚĆ!

ASPECT™ 300
ASPECT™ 375

Nowy aspekt TIG AC/DC

ASPECT™ 300 i ASPECT™ 375 to przemysłowe urządzenia do spawania metodą TIG. Zaprojektowane i wyprodukowane z wykorzystaniem najnowszej cyfrowej technologii inwertorowej. Pozwala pracować nawet w najtrudniejszych warunkach (odpowiednio prądem 300A i 375A w 35% cyklu zarówno dla TIG AC, jak i TIG DC). Przyjazny użytkownikowi panel sterowania oferuje wszystkie niezbędne funkcje, których można oczekiwać w przemysłowym urządzeniu TIG AC/DC. Ustawienie zaawansowanych parametrów TIG jeszcze nigdy nie było takie proste! Najwyższej klasy własności, tj. minimalny prąd spawania 2A, wiele trybów AC oraz zoptymalizowany start TIG, czynią to urządzenie doskonałym wyborem do każdej aplikacji. Aspect współpracuje z chłodnicą Coolarc 46 oraz dla zapewnienia mobilności może być montowany na dedykowanym solidnym i stabilnym podwoziu.

Zalety

- Zaawansowana technologia inwertorowa zapewniająca doskonałe własności spawania metodą TIG.
- Doskonała charakterystyka spawania dla metod TIG AC, TIG DC, MMA.
- Regulacja przebiegu prądu przemiennego o przebiegu prostokątnym umożliwi perfekcyjne spawanie aluminium.
- Regulacja częstotliwości prądu przemiennego (40-400Hz) do kontroli prędkości i penetracji
- Łatwy w obsłudze układ panelu sterowania ułatwia precyzyjne ustawienie wszystkich parametrów spawania.
- Solidna i niezawodna konstrukcja: stopień ochrony IP23, szczelnie zabezpieczone układy elektroniczne oraz optymalny przepływ powietrza chłodzącego redukuje zanieczyszczenia, co zwiększa trwałość urządzenia podczas pracy w trudnych warunkach.
- Zastosowanie korekcji współczynnika mocy (PFC) poprawia o 30% parametry wyjściowe spawania, autodetekcja napięcia zasilania 230-400 V 3-faz. (+15%-10%), redukcja poboru energii i kosztów użytkowania oraz ograniczenie emisji CO_2 , powstałego w procesie spawania.
- Dodatkowo mogą być wyposażone w wózki transportowe i chłodzenie cieczą.

Procesy
- MMA
- TIG DC, TIG AC
- TIG Lift, TIG HF
- TIG Pulse

Zalecane materiały spawalnicze
- **Stal**
  LNT 25, LNT 26, LNT Ni1, LNT 19
- **Stal nierdzewna**
  LINCOLN TIG lub LNT 304L, 316L, 309LSi

W zestawie
- Przewód zasilający (2 m)
- Zestaw przewodu gazowego.

Akcesoria
- **KIT-250A-35-5M** Zestaw kabli 250A – 35 mm² – 5 m
- **KIT-300A-50-5M** Zestaw kabli 300A – 50 mm² – 5 m
- **KIT-400A-70-5M** Zestaw kabli 400A – 70 mm² – 5 m
- **GRD-300A-50-xM** Przewód masowy 5/10/m z zaciskiem 300A – 50 mm²
- **K10513-26-x** Uchwyt tig LT 26 G – 180A – 4/8 m
- **K10513-18-x** Uchwyt TIG LT 18 W – 320A – 4/8 m
- **K10513-20-x** Uchwyt TIG LT 20 W – 220A – 4/8 m
- **K10095-1-15M** Zdalne sterowanie – 15 m
- **K14105-1** COOL ARC® 46
- **K10420-1** Chłodziwo Acorox (2x5l)
- **K14129-1** Wózek TPX
- **K14115-1** Skrzynka narzędziowa

THE LINCOLN ELECTRIC GREEN INITIATIVE
PFC Inverter Technology
reduces energy demand
www.lincolnelectric.com/green

WEJŚCIE 3 FAZOWY, 50/60 Hz

WYJŚCIE CC, AC DC

Dane techniczne

Produkt	Indeks	Napięcie zasilania (50-60Hz)	Zakres prądu (A)	Parametry spawania	Zabezp. (A)	Ciężar (kg)	Wymiary WxSxG (mm)	Stopień ochrony / klasa izolacji
ASPECT™ 300	K12058-1	230/400V/3-faz.	2 – 300	300A/22V/35% 200A/18V/100%	32/20	43	455 x 301 x 632	IP23S / H
ASPECT™ 375	K3954-1		2 – 370	375A/25V/35% 300A/22V/100%	40/25	53	480 x 301 x 632	

AKCESORIA

Zestawy przewodów spawalniczych
z zaciskiem masowym i uchwytem elektrodowym
Indeks

- **KIT-140A-16-3M**
  (140A – 16 mm² – 3 m)
- **KIT-140A-25-5M**
  (140A – 25 mm² – 5 m)
- **KIT-200A-25-3M**
  (200A – 25 mm² – 3 m)
- **KIT-200A-35-5M**
  (200A – 35 mm² – 5 m)
- **KIT-250A-35-5M**
  (250A – 35 mm² – 3 m)
- **KIT-300A-50-5M**
  (300A – 50 mm² – 5 m)
- **KIT-400A-70-5M**
  (400A – 70 mm² – 5 m)

Przewody masowe z zaciskiem
Indeks

- **GRD-200A-35-5M**
  (200A – 35 mm² – 5 m)
- **GRD-200A-35-10M**
  (200A – 35 mm² – 10 m)
- **GRD-300A-50-5M**
  (300A – 50 mm² – 5 m)
- **GRD-300A-50-10M**
  (300A – 50 mm² – 10 m)
- **GRD-400A-70-5M**
  (400A – 70 mm² – 5 m)
- **GRD-400A-70-10M**
  (400A – 70 mm² – 10 m)
- **GRD-400A-70-15M**
  (400A – 70 mm² – 15 m)
- **GRD-600A-95-10M**
  (600A – 95 mm² – 10 m)

ZDALNE STEROWANIE

- Indeks: **K10095-1-15M**
- Nożny regulator typu Amptrol, 6-pinowy, 7,6 m
  Indeks: **K870**

PODWOZIA

- Podwozie z półką na butlę z gazem, dostarczane w formie zestawu, do pracy z 400TPX, Aspect 300 & 375
  Indeks **K14129-1**

- Podwozie z półką na butlę z gazem, dostarczane w formie zestawu, do pracy z 300TPX
  Indeks **K14114-1**

- Podwozie dwukołowe do przenośnych źródeł prądu (V160T, V205-TP, V270-TP).
  Indeks: **W0200002**

UCHWYTY TIG

Palniki LINC Torch
Lekki i łatwy w użyciu, wszechstronny i zwrotny. Formowana rękojeść daje pewny uchwyt, dzięki czemu można skoncentrować się na spoinie.

Chłodzenie powietrzem

Krótki korpus palnika
LT 9G, 110A DC / 180A AC @ 35%.
- **K10513-9-4** LT9 G, 4 m
- **K10513-9-8** LT9 G, 8 m

Standardowy korpus palnika
LT 17G, 140A DC / 100A AC @ 35%
- **K10513-17-4** LT17 G, 4 m
- **K10513-17-8** LT17 G, 8 m

Standardowy korpus palnika
LT 26G, 180A DC / 130A AC @ 35%
- **K10513-26-4** LT26 G, 4 m
- **K10513-26-8** LT26 G, 8 m

Chłodzenie cieczą

Krótki korpus palnika
LT 20W, 220A DC / 160A AC @ 100%
- **K10513-20-4** LT20 W, 4 m
- **K10513-20-8** LT20 W, 8 m

Standardowy korpus palnika
LT 18W, 320A DC / 230A AC @ 100%
- **K10513-18-4** LT18 W, 4 m
- **K10513-18-8** LT18 W, 8 m

CHŁODNICE

COOL ARC® 20
do pracy z V205/V270
Indeks: **K12031-1**

Chłodziwo Acorox
(2x5l)
Indeks: **K10420-1**

COOL ARC® 21
do pracy z 300TPX
Indeks**14103-1**

COOL ARC® 46
do pracy z 400TPX/
ASPECT 300/ASPECT 375
Indeks: **K14105-1**

PORADY I WSKAZÓWKI

SPAWANIE TIG ALUMINIUM

URZĄDZENIA DO SPAWANIA MIG/MAG I DRUTEM RDZENIOWYM

- Odpowiednie do zastosowań w przemyśle i warsztatach
- Optymalizowane do procesów stałonapięciowych
- Kompatybilne z różnymi podajnikami drutu
- Cykl pracy 100%

Kompaktowe MIG/MAG

Handy Core, Handy MIG
Niesamowicie proste i mobilne

Powertec® 161C, 191C, 231C, 271C
Profesjonalny wybór

Powertec® 205C, 255C, 305C
Mocne i ekonomiczne urządzenia kompaktowe

Kompaktowe MIG/MAG

Powertec® 305C, 355C, 425C PRO
Wysoka jakość łuku, styl synergiczny

Zestawy MIG/MAG

Powertec® 305S, 365S, 425S, 505S
Ogromny potencjał, techniczny triumf

CV-425, CV-510
Niezawodne urządzenie o wysokich osiągach

Kompaktowe MIG/MAG	WYJŚCIE			WEJŚCIE	PROCESY		FUNKCJE			
	Charakterystyka	Polaryzacja	Zakres prądu (A)	Napięcie zasilania (V)	MIG/MAG	Spawanie łukiem krytym	Liczba nastaw	Rolki podające	Prędkość podawania drutu (m/min)	Gwarancja (lata)
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

Zestawy MIG/MAG											PODAJNIKI DRUTU
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	

SYMBOL: ○ Doskonały ● Dobry ▲ Możliwy

Handy Core, Handy MIG

Niesamowicie proste i mobilne

Kompaktowe, przenośne i lekkie spawarki zasilane z sieci 230 V, 16 A, bardzo proste w obsłudze. Idealnie nadają się do lekkich prac warsztatowych i napraw takich jak prace w garażu czy w gospodarstwie rolnym. Cztery ustawienia napięcia i płynna regulacja prędkości podawania drutu pozwalają na spawanie cienkich blach stalowych. Prace z urządzeniem można rozpocząć natychmiast – wszystko czego potrzeba do spawania jest zawarte w opakowaniu: uchwyt, przewód zasilający, przewód masowy z zaciskiem, szpula drutu rdzeniowego (+ litego w Handy MIG), końcówka kontaktowa, maska spawalnicza oraz młotek i szczotka spawalnicza.

Zalety

- Odpowiednie do spawania większości cienkich blach stalowych.
- Zasilanie z sieci 230 V, 16 A.
- Bezpieczna praca – do momentu zapłonu w uchwycie nie płynie prąd.
- Kompaktowe, przenośne, lekkie i łatwe w obsłudze.
- Idealne do lekkich prac warsztatowych
- Ciągła regulacja podawania drutu i do wyboru cztery poziomy napięcia.
- Wentylator zapewniający długą żywotność.
- Dostarczane jako gotowe do pracy.

Procesy

- MIG/MAG
- Drut rdzeniowy (Innershield)

Zalecane materiały spawalnicze

- **Stal** Ultramag®
- **Drut rdzeniowy** Innershield® NR211-MP

W zestawie

- Przewód zasilający
- Uchwyt MIG
- Rolki podające
- Drut Innershield 0,5 kg (Handy Core)
- Drut lity 0,5 kg (Handy MIG)
- Zestaw akcesoriów spawalniczych

Akcesoria

- **B10241-2** Uchwyt MIG (Handy Core)
- **B10241-1** Uchwyt MIG (Handy MIG)

WEJŚCIE 1 FAZOWY 50/60 Hz

WYJŚCIE CV DC

Dane techniczne

Produkt	Indeks	Napięcie zasilania (50-60Hz)	Zakres prądu (A)	Parametry spawania	Zabezp. (A)	Ciężar (kg)	Wymiary WxSxG (mm)	Stopień ochrony / klasa izolacji
Handy MIG	K14000-1	230V/1-faz.	45-80	70A/17,5V@20%	16	18	345 x 220 x 455	IP21 / H
Handy Core	K14001-1							

Powertec® 161C, 191C, 231C, 271C

Profesjonalny wybór

Powertec® 161C, 191C, 231C i 271C, doskonałe urządzenia do prac naprawczych i konserwacyjnych. Posiadają bardzo dobrą charakterystykę łuku i łatwe zajarzanie, co pozwala na wykonywanie złącz o wysokiej jakości, szybko i bez odprysków. Doskonałe narzędzia dla małych warsztatów, serwisów zajmujących się blacharstwem samochodowym oraz gospodarstw rolnych. Powertec® 191C i 231C to urządzenia o większej mocy, pozwalające na wykonywanie połączeń spawanych lekkich konstrukcji, ale zachowujące elastyczność w spawaniu cienkich materiałów, charakterystyczną dla Powertec® 161C. Powertec® 271C to urządzenie o wielu zastosowaniach, można nim spawać zarówno elementy o małej grubości oraz lekkie i średnie konstrukcje.

Zalety

- Bardzo dobra charakterystyka, zajarzanie i stabilność łuku.
- Wyśmienita kontrola regulacji długości wolnego wylotu drutu po spawaniu, funkcja spawania punktowego, przełącznik 2/4 takt i dodatkowe ustawienia napięcia.
- Dodatkowe mierniki napięcia i natężenia prądu (poza PT161C).
- Łatwa zmiana biegunowości.
- Profesjonalny system podawania drutu.
- Wyposażone w eurokonektor i odłączany przewód masowy.

Procesy
- MIG
- Drut rdzeniowy

Zalecane materiały spawalnicze
- **Stal**
  Ultramag®, Supramig®, Supramig Ultra®
- **Drut rdzeniowy**
  Innershield® NR211-MP

W zestawie
- Przewód zasilający (3 m) i przewód masowy (3 m)

Akcesoria
- **K10429-15-xM** Uchwyt MIG LGS 150 G – 150A – 3/4/5 m
- **K10429-25-xM** Uchwyt MIG LGS 250 G – 200A – 3/4/5 m
- **K10429-36-xM** Uchwyt MIG LGS 360 G – 300A – 3/4/5 m
- **KP14016-x** Zestaw rolek (2 rolki)
- **K10158-1** Adaptor szpuli (15 kg)
- **K14044-1** Woltomierz i amperomierz (poza PT161C)
- **K14048-1** Zestaw podłączenia podgrzewacza CO_2 (poza PT161C)

LINCOLN ELECTRIC 3 Year warranty Parts & Labour PERFORMANCE PLUS PROTECTION

Dane techniczne

Produkt	Indeks	Napięcie zasilania (50-60Hz)	Zakres prądu (A)	Parametry spawania	Zabezp. (A)	Ciężar (kg)	Wymiary WxSxG (mm)	Stopień ochrony / klasa izolacji
Powertec® 161C	K14040-2	230V/1-faz.	30-150	150A/21,5V/20%	16	53	615 x 390 x 825	IP23 / H
Powertec® 191C	K14045-1		30-180	180A/23,0V/20%	20	70	765 x 427 x 850	
Powertec® 231C	K14046-1		30-220	220A/25,0V/20%	25	80		
Powertec® 271C	K14047-1		30-255	255A/26,8V/20%	32	83		

* modele z końcówką „-2" zawierają zamontowany amperomierz i woltomierz.

WEJŚCIE 1 FAZOWY 50/60 Hz

WYJŚCIE CV DC

Powertec® 205C, 255C, 305C

Mocne i ekonomiczne urządzenia kompaktowe

Powertec® 205C, 255C i 305C zostały zaprojektowane tak, aby zaspokoić najwyższe wymagania naszych klientów, związane z kompaktowymi urządzeniami MIG do pracy w ciężkich warunkach. Powertec® 205C jest idealną maszyną do spawania cienkich blach. Charakteryzuje go łatwe zajarzanie i bardzo dobry, stabilny łuk, co pozwala wykonywać złącza o najwyższej jakości szybko i bez odprysków. Powertec® 255C to urządzenie o większej mocy, pozwalające wykonywać połączenia spawane elementów o małej grubości oraz lekkich konstrukcji. Powertec® 305C jest urządzeniem o wielu zastosowaniach. Można nim spawać elementy o małej grubości oraz lekkie i średnie konstrukcje, dostępny jest z podajnikiem czterorolkowym.

Zalety

- Możliwość doboru najbardziej odpowiedniego urządzenia do danej aplikacji.
- Wyśmienite zajarzanie łuku.
- Wieloskokowa regulacja napięcia łuku umożliwiająca precyzyjny dobór parametrów.
- Doskonały system podawania drutu z rolkami o dużej średnicy i silnikiem wysokiej mocy.
- Elektroniczny system odczytu parametrów spawania pozwala na stałą kontrolę prędkości podawania drutu.
- Wyposażony w duże koła, uchwyty do przenoszenia i podnoszenia.
- W opcji dostępne z miernikami napięcia i natężenia prądu spawania oraz możliwością zmiany polaryzacji.

Procesy

- MIG
- Drut rdzeniowy

Zalecane materiały spawalnicze

- **Stal**
  Ultramag® , Supramig®, Supramig Ultra®
- **Drut rdzeniowy**
  Innershield® NR211-MP
- **Stopy aluminium**
  SuperGlaze®

W zestawie

- Podwozie
- Przewód zasilający (5 m)
- Przewód masowy z zaciskiem (3 m)
- Przewód gazowy (2 m)
- Zestaw rolek podających

Akcesoria

- **K10429-15-xM** Uchwyt MIG LGS 150 G – 150A – 3/4/5 m
- **K10429-25-xM** Uchwyt MIG LGS 250 G – 200A – 3/4/5 m
- **K10429-36-xM** Uchwyt MIG LGS 360 G – 300A – 3/4/5 m
- **KP14016-x** Zestaw rolek (2 rolki)
- **KP14017-x** Zestaw rolek (4 rolki)
- **K10158-1** Adaptor szpuli (15 kg)
- **K14076-1** Zestaw do zmiany polaryzacji PT205C
- **K14077-1** Zestaw do zmiany polaryzacji PT255C/305C
- **K14049-1** Wskaźnik cyfrowy
- **K14009-1** Zestaw podłączenia podgrzewacza gazu

Dane techniczne

Produkt	Indeks	Napięcie zasilania (50-60Hz)	Zakres prądu (A)	Parametry spawania	Zabezp. (A)	Ciężar (kg)	Wymiary WxSxG (mm)	Stopień ochrony / klasa izolacji
Powertec® 205C	K14054-1	400V/3-faz.	25-200	200A/24V/35% 160A/22V/60%	16	74	765 x 427 x 850	IP23 / H
	K14054-2	230/400V/3-faz.			25/16			
Powertec® 255C	K14055-1	400V/3-faz.	25-250	250A/26,5V/35%	16	94	810 x 467 x 930	
	K14055-2	230/400V/3-faz.			32/16			
Powertec® 305C	K14056-1 & -3	400V/3-faz.	30-300	300A/29V/35% 225A/25,2V/60%	25	95		
	K14056-2 & -4	230/400V/3-faz.			40/25			

WEJŚCIE 3 FAZOWY, 50/60 Hz

WYJŚCIE CV, DC

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

Wysoka jakość łuku, styl synergiczny

Powertec® C Pro to urządzenia doskonałe pod każdym względem. Znakomite własności łuku spawalniczego gwarantują małą ilość odprysków podczas spawania, zarówno w osłonie mieszanek gazowych na bazie argonu jak i 100% CO_2. Bogate wyposażenie dodatkowe obejmuje: przełącznik trybu pracy 2/4 takt, regulację prędkości dochodzenia i wolnego wylotu drutu. Wszystkie urządzenia są standardowo wyposażone w mierniki napięcia i prądu spawania, pozwalające na stałą kontrolę parametrów spawania. Urządzenia Powertec są idealne zarówno dla doświadczonych jak i początkujących spawaczy. Dzięki sterowaniu synergicznemu, gdy tylko użytkownik zmieni położenie przełącznika napięcia, prędkość podawania drutu jest dobierana automatycznie. Wszystkie trzy urządzenia wyposażone są w solidny, czterorolkowy zespół podający drut.

Zalety

- Możliwość doboru najbardziej odpowiedniego urządzenia do danej aplikacji.
- Doskonałe własności łuku przy spawaniu w mieszankach gazowych i 100% CO_2.
- Doskonały system podawania drutu z rolkami o dużej średnicy.
- Elektroniczny system stabilizacji prędkości podawania drutu.
- Wieloskokowa regulacja napięcia łuku umożliwiająca precyzyjny dobór parametrów
- Panel sterowania synergicznego dla ułatwienia nastawienia odpowiednich parametrów
- Czytelne mierniki cyfrowe A/V
- Uzupełnione o rozbudowany zestaw funkcji.
- Duże koła, uchwyty do zawieszania na linach, zwiększające mobilność urządzeń.

Procesy
- MIG
- Drut rdzeniowy

Zalecane materiały spawalnicze
- **Stal**
  Ultramag®, Supramig®, Supramig Ultra®
- **Drut rdzeniowy**
  Innershield® NR211-MP, Outershield® MC710-H
- **Stal nierdzewna**
  Lincoln MIG lub LNM 304L, 316L, 309LSi
- **Stopy aluminium**
  SuperGlaze®

W zestawie
- Podwozie
- Przewód zasilający (5 m)
- Przewód masowy z zaciskiem (3 m)
- Przewód gazowy (2 m)
- Zestaw rolek

Akcesoria
- **K10429-25-xM** Uchwyt MIG LGS 250 G – 200A – 3/4/5 m
- **K10429-36-xM** Uchwyt MIG LGS 360 G – 300A – 3/4/5 m
- **K10429-505-xM** Uchwyt MIG LGS 505 W – 450A – 3/4/5 m
- **KP14017-x** Zestaw rolek (4 rolki)
- **K10158-1** Adaptor szpuli (15 kg)
- **K14071-1** Zabezpieczenie przeciwpyłowe
- **K14009-1** Zestaw podłączenia podgrzewacza gazu
- **K14037-1** COOL ARC® 25
- **K10420-1** Chłodziwo Acorox (2x5l) (PT425C)

Dane techniczne

Produkt	Indeks	Napięcie zasilania (50-60 Hz)	Zakres prądu (A)	Parametry spawania	Zabezp. (A)	Ciężar (kg)	Wymiary WxSxG (mm)	Stopień ochrony / klasa izolacji
Powertec® 305C PRO	K14057-1	230/400V/3-faz.	20-280	280A/28V/40% 230A/25,5V/60%	32/20A	145	890 x 565 x 1060	IP23 / H
Powertec® 355C PRO	K14058-1		30-350	350A/31,5V/40% 285A/28,2V/60%	40/25A	147	890 x 690 x 1060	
Powertec® 425C PRO	K14059-1A		30-420	420A/35V/40% 345A/31,3V/60%	50/32A	162		

WEJŚCIE 3 FAZOWY 50/60 Hz

WYJŚCIE CV DC

Powertec® 305S, 365S, 425S, 505S

Ogromny potencjał, techniczny triumf

Pełna gama źródeł Powertec® i podajników drutu zapewnia ogromny wybór urządzeń do spawania MIG ze stopniową regulacją napięcia. Zasilane z sieci 3-fazowej źródła prądu stałego w zestawie z podajnikiem LF-22M, 24M i 24M Pro są idealne do półautomatycznego spawania metodą MIG/MAG stali niskowęglowych, stopowych i aluminium. Urządzenia zamontowane na podwoziu kołowym, posiadają uchwyt do przemieszczania oraz półkę na butlę gazową.

Zalety

- Możliwość doboru najbardziej odpowiedniego urządzenia do danej aplikacji.
- Doskonałe własności łuku przy spawaniu w mieszankach gazowych i 100% CO_2.
- Wieloskokowa regulacja napięcia łuku umożliwiająca precyzyjny dobór parametrów
- Dodatkowy dławik zapewnia znakomite własności łuku spawalniczego
- Funkcja wentylator na żądanie (F.A.N.™).
- Panel sterowania synergicznego dla ułatwienia nastawienia odpowiednich parametrów dzięki LF24M Pro.
- Czytelne mierniki cyfrowe A/V (LF24M i LF24M Pro).
- Uzupełnione o rozbudowany zestaw funkcji.
- Wyposażony w duże koła, uchwyty do przenoszenia i podnoszenia.
- Po podłączeniu chłodnicy Coolarc 25, w prosty sposób urządzenie może być zamienione na chłodzone cieczą (oprócz PT 305S).

Procesy
- MIG
- Drut rdzeniowy

Zalecane materiały spawalnicze
- **Stal** Ultramag® , Supramig®, Supramig Ultra®
- **Drut rdzeniowy** Innershield® NR211-MP, Outershield® MC710-H
- **Stal nierdzewna** Lincoln MIG lub LNM 304L, 316L, 309LSi
- **Stopy aluminium** SuperGlaze®

W zestawie
- Podwozie
- Przewód zasilający (5 m)
- Przewód masowy z zaciskiem (3 m)

Zalecany zestaw
- Podajnik drutu LF22M, LF24M lub LF24M Pro
- Źródło Powertec® na podwoziu, przewód zasilający, przewód masowy z zaciskiem + COOL ARC® 25 dla wersji chłodzonej cieczą
- Przewód zespolony 5 m, uchwyt MIG, reduktor

Akcesoria
- **K10347-PG(W)-xM** Przewód zespolony
- **K10429-25-xM** Uchwyt MIG LGS 250 G – 200A – 3/4/5 m
- **K10429-36-xM** Uchwyt MIG LGS 360 G – 300A – 3/4/5 m
- **K10429-505-xM** Uchwyt MIG LGS 505 W – 450A – 3/4/5 m
- **K10158-1** Adaptor szpuli (15 kg)
- **K14071-2** Zabezpieczenie przeciwpyłowe
- **K14009-1** Zestaw podłączenia podgrzewacza gazu
- **K14037-1** Chłodnica COOL ARC® 25
- **K10420-1** Chłodziwo Acorox (2x5l)

Dane techniczne

WEJŚCIE: 3 FAZOWY, 50/60 Hz
WYJŚCIE: CV, DC

Produkt	Indeks	Napięcie zasilania (50-60Hz)	Zakres prądu (A)	Parametry spawania	Zabezp. (A)	Ciężar (kg)	Wymiary WxSxG (mm)	Stopień ochrony / klasa izolacji
Powertec® 305S	K14060-1	230/400V/3-faz.	30-300	300A/29V@35% 230A/25,5V@60%	32/20	94	770 x 467 x 930	IP23 / H
Powertec® 365S	K14061-1A K14061-2A	230/400V/3-faz. 220/380/440/3-faz.	30-350	350A/31,5V@40% 285A/28,2V@60%	40/25	141	875 x 700 x 1035	
Powertec® 425S	K14062-1A K14062-2A	230/400V/3-faz. 220/380/440/3-faz.	30-420	420A/35V@40% 345A/31,5V@60%	50/32	151		
Powertec® 505S	K14063-1A K14063-2A	230/400V/3-faz. 220/380/440/3-faz.	30-500	500A/39V@40% 400A/34,5V@60%	63/40	157		

Dane techniczne podajników drutu

Produkt	Indeks	Rodzaj chłodzenia	Zasilanie	Prędkość podawania drutu (m/min)	Średnica drutu (mm)		Ciężar (kg)	Wymiary WxSxG (mm)
					lity	proszkowy		
LF-22M	K14064-1	powietrze	34-44V AC	1-20	0,8-1,6	1,0-1,6	15	440 x 275 x 636
LF-24M	K14065-1W	powietrze/woda					17	
LF-24M PRO	K14066-1W						17	

CV-425 & CV-510

Niezawodne urządzenie o wysokich osiągach

Urządzenia CV-425 i CV-510 są profesjonalnymi źródłami prądu przeznaczonymi do pracy w trudnych warunkach, np. w stoczniach lub przy spawaniu konstrukcji typu offshore. Posiadają stopień ochrony obudowy IP23, co jest gwarancją bezpiecznej pracy. Dodatkowo wszystkie delikatne części są zamknięte w szczelnej obudowie, oddzielonej od strumienia powietrza, wykorzystywanego do chłodzenia urządzenia. Układy sterujące są zamknięte wewnątrz urządzenia, co zapewnia maksymalną ochronę przed żywiołami. Zarówno CV-425 i CV-510 są testowane w temperaturze +40°C i ocenione w cyklu pracy 60%. Tak rygorystyczne testy zapewniają możliwość pracy tych urządzeń w dowolnym środowisku przy 100% obciążeniu. Jak wszystkie urządzenia Lincoln CV-425 i 510 zostały zaprojektowane z myślą o ich wielorakim zastosowaniu.

Zalety

- Doskonale zabezpieczony układ sterowania w szczelnej obudowie.
- Różne podajniki do konstrukcji stalowych i przemysłu stoczniowego, wszystkie z wyświetlaczem, możliwość synergii lub pamięci; własna opcja do wyboru.
- Doskonałe własności łuku przy spawaniu w mieszankach gazowych i 100% CO_2.
- Elektroniczny system odczytu parametrów spawania pozwala na stałą kontrolę prędkości podawania drutu.
- Wyposażony w duże koła, uchwyty do przenoszenia i podnoszenia.
- Uzupełnione o rozbudowany zestaw funkcji.

Procesy

- MIG
- Drut rdzeniowy

3 Year warranty

Zalecane materiały spawalnicze

- **Stal**
  Ultramag®, Supramig®, Supramig Ultra®
- **Drut rdzeniowy**
  Innershield® NR211-MP, Outershield® MC710-H
- **Stal nierdzewna**
  Lincoln MIG lub LNM 304L, 316L, 309LSi
- **Stopy aluminium**
  SuperGlaze®

W zestawie

- Podwozie
- Przewód zasilający (5 m)
- Przewód masowy z zaciskiem (3 m)

Zalecany zestaw

- 4-rolkowy podajnik drutu LF-33 dla drutu 1,0-1,2 mm
- Źródło CV425 lub CV510 na podwoziu, przewód zasilający, przewód masowy z zaciskiem + COOL ARC® 25 dla wersji chłodzonej cieczą
- Przewód zespolony 5 m, uchwyt MIG, reduktor

Akcesoria

- **K10429-36-xM** Uchwyt MIG LGS 360 G – 300A – 3/4/5 m
- **K10429-505-xM** Uchwyt MIG LGS 505 W – 450A – 3/4/5 m
- **K10158-1** Adaptor szpuli (15 kg)
- **K14037-1** Chłodnica COOL ARC® 25
- **K10420-1** Chłodziwo Acorox (2x5l)
- **K14009-1** Zestaw podłączenia podgrzewacza gazu
- **K14071-2** Zabezpieczenie przeciwpyłowe
- **K14082-1** Zestaw wyświetlaczy A/V

Dane techniczne

Produkt	Indeks	Napięcie zasilania (50-60Hz)	Zakres prądu (A)	Parametry spawania	Zabezp. (A)	Ciężar (kg)	Wymiary WxSxG (mm)	Stopień ochrony / klasa izolacji
CV-425	K14080-1A	230/400V/3-faz.	10-420	420A/35V/60% 325A/30,3V/100%	63/32A	152	880 x 696 x 1020	IP23 / H
	K14080-2A	220/380/440V/3-faz.			63/32/32A			
CV-510	K14081-1A	230/400V/3-faz.	10-500	500A/39V/60% 325A/33,3V/100%	63/40A	160		
	K14081-2A	220/380/440V/3-faz.			63/32/32A			

WEJŚCIE: 3 FAZOWY, 50/60 Hz

WYJŚCIE: CV, DC

Dane techniczne podajników drutu

Produkt	Indeks	Rodzaj chłodzenia	Zasilanie	Prędkość podawania drutu (m/min)	Średnica drutu (mm)		Ciężar (kg)	Wymiary WxSxG (mm)
					lity	proszkowy		
LF-33	K14030-1W	powietrze/woda	34-44V AC	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

AKCESORIA

Przewody zespolone
Szybkozłączka (x2), wąż gazowy, osłona, (2,5, 5, 10, 15, 20, 25 i 30 m)

Indeks
- **K10347-PG-xM** (chłodzenie powietrzem)
- **K10347-PGW-xM** (chłodzenie cieczą)

Zestawy
Indeks
- **K14049-1** Zestaw wyświetlaczy A/V Powertec C
- **K14073-1** Zestaw wyświetlaczy A/V LF22M
- **K14071-1** Zabezpieczenie przeciw pyłowe Powertec C PRO
- **K14071-2** Zabezpieczenie przeciw pyłowe Powertec S
- **K14076-1** Zestaw do zmiany polaryzacji Powertec C PRO
- **K14077-1** Zestaw do zmiany polaryzacji Powertec 255C & 305C

CHŁODNICE

COOL ARC® 25
Indeks
K14037-1

Chłodziwo Acorox
(2x5l)
Indeks
K10420-1

UCHWYTY MIG

Uchwyty LINC GUN™
W standardzie uchwyty te posiadają ergonomiczną rączkę, sprężyny po obu stronach kabla, teleskopowe styki i obrotowy przegub kulowy umieszczony na końcu uchwytu.

Chłodzenie powietrzem

UCHWYTY STANDARDOWE
- LGS 150G, 150A @ 60%
  K10429-15-xM 3 m, 4 m lub 5 m
- LGS 250G, 200A @ 60%
  K10429-25-xM 3 m, 4 m lub 5 m
- UCHWYTY PREMIUM
  K10429-36-xM 3 m, 4 m lub 5 m

UCHWYTY PREMIUM
- LGP 250G, 200A @ 60%
  K10413-25PHD-xM 3 m, 4 m lub 5 m
- LGP 360G, 300A @ 60%
  K10413-36PHD-xM 3 m, 4 m lub 5 m
- LGP 420G, 350A @ 60%
  K10413-42PHD-xM 3 m, 4 m lub 5 m

Chłodzenie cieczą

UCHWYTY STANDARDOWE
- LGS 505W, 450A @ 100%
  K10429-505-xM 3 m, 4 m lub 5 m

UCHWYTY PREMIUM
- LGP 550W, 500A @ 100%
  K10413-55PHD-xM 3 m, 4 m lub 5 m

ZESTAWY ROLEK PODAJĄCYCH

2-rolkowe

- **KP14016-0.8** drut lity 0,6-0,8 mm
- **KP14016-1.0** drut lity 0,8-1,0 mm
- **KP14016-1.2** drut lity 1,0-1,2 mm
- **KP14016-1.1R** drut proszkowy 0,9-1,1 mm
- **KP14016-1.6R** drut proszkowy 1,2-1,6 mm
- **KP14016-1.2A** drut aluminiowy 1,0-1,2 mm

4-rolkowe

- **KP14017-0.8** drut lity 0,6-0,8 mm
- **KP14017-1.0** drut lity 0,8-1,0 mm
- **KP14017-1.2** drut lity 1,0-1,2 mm
- **KP14017-1.6** drut lity 1,2-1,6 mm
- **KP14017-1.1R** drut proszkowy 0,9-1,1 mm
- **KP14017-1.6R** drut proszkowy 1,2-1,6 mm
- **KP14017-2.4R** drut proszkowy 1,6-2,4 mm
- **KP14017-1.2A** drut aluminiowy 1,0-1,2 mm
- **KP14017-1.6A** drut aluminiowy 1,2-1,6 mm

Stosujemy naszą wiedzę i doświadczenie w szerokim zakresie zastosowań przemysłowych

Oferujemy najbardziej wydajne i ekonomiczne rozwiązania dla wszystkich branż – od najbardziej podstawowych zadań do skomplikowanych projektów technicznych – spełniające indywidualne wymagania naszych Klientów.

URZĄDZENIA WIELOPROCESOWE

- Doskonały wybór do środowisk produkcyjnych, konstrukcyjnych, wytwórczych i warsztatowych
- Jedno urządzenie zapewnia spawanie MMA, TIG, MIG/MAG, drutem rdzeniowym, łukiem krytym oraz żłobienie elektropowietrzne
- Solidna konstrukcja dla eksploatacji w ciężkich warunkach

Inwertory kompaktowe

Speedtec® 180C, Speedtec® 200C
Wiele zadań w wielu miejscach – jedno urządzenie

NOWOŚĆ!

Źródła inwertorowe

Speedtec® 405S, Speedtec® 505S
Niezawodne urządzenie o wysokich osiągach

NOWOŚĆ!

Invertec® V350 PRO
Przemyślana i wytrzymała konstrukcja

Flextec™ 450 CE
Flextec 650 CE
Uniwersalna technologia℠

NOWOŚĆ!

Źródła konwencjonalne

Idealarc® DC-400
Wielopocesowe źródło do spawania prądem stałym

Urządzenia zaawansowane

Arc Tracker™
Przenośny, dokładny monitoring produkcji spawalniczej

	Charakterystyka	Polaryzacja	Zakres prądu (A)	Napięcie zasilania (V)	MIG	Drut rdzeniowy	MMA	DC TIG	Łuk kryty	Żłobienie	Gwarancja (lata)
Inwertory kompaktowe	**WYJŚCIE**			**WEJŚCIE**	**PROCESY**						**FUNKCJE**
Speedtec® 180C	CC/CV	DC	20-200	230	●	●	●	▲			2
Speedtec® 200C	CC/CV	DC	20-200	400	●	●	●	●			2
Źródła inwertorowe											
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
Źródła konwencjonalne											
Idealarc® DC-400	CC/CV	DC	60-500	230/400	●	●	●	●	●	●	3

SYMBOL: ○ Doskonały ◐ Dobry ▲ Możliwy

NOWOŚĆ!

Speedtec® 180C
Speedtec® 200C

Wiele zadań w wielu miejscach – jedno urządzenie

SPEEDTEC® 180C & 200C to najnowsza generacja inwertorowych, kompaktowych źródeł spawalniczych. Lincoln Electric opracował profesjonalne urządzenia, które łączą w sobie wiele wszechstronnych funkcji. Kompaktowe, lekkie i łatwe w obsłudze i przenoszeniu. Możliwość zasilania z sieci oraz agregatów prądotwórczych. Zastosowanie w urządzeniach SPEEDTEC® 180C & 200C elektronicznej korekcji współczynnika mocy (PFC) umożliwia, mimo wysokiego, maksymalnego prądu spawania (200A@25%), zasilanie urządzeń z jednofazowej sieci 230 V. Rozwiązanie to niesie również inne korzyści: możliwość pracy z wykorzystaniem przedłużacza (100 m) oraz zabezpieczenie sieci przed niekorzystnym oddziaływaniem elektromagnetycznym, jakie często powodują urządzenia inwertorowe.

Zalety

- Innowacyjny, przenośny i kompaktowy, wiele zadań w wielu miejscach.
- Wiele zadań w wielu miejscach: Speedtec® 180C: CV MIG, FCW, MMA. Speedtec® 200C: CV MIG, CV Synergic, FCAW, MMA, TIG Lift.
- Korekcja współczynnika mocy (PFC). Lepsze parametry wyjściowe spawania, oszczędność energii, mniejsze koszty użytkowania, zasilanie z generatora.
- Intuicyjna obsługa: panel sterowania opisany ikonami (Speedtec® 180C), kolorowy wyświetlacz TFT (Speedtec® 200C).
- Wysoka jakość spawania we wszystkich trybach. CV MIG: bezstopniowa regulacja napięcia, prędkości podawania drutu i indukcyjności, MMA: funkcje Hot Start i Arc Force, TIG: Lift TIG bez zanieczyszczeń spoiny wolframem.
- Dwuletnia gwarancja.

Procesy
- MMA
- Drut rdzeniowy
- Lift TIG (ST 200C)
- MIG

Zalecane materiały spawalnicze
- **Stal** Ultramag®
- **Drut rdzeniowy** Innershield® NR® 211-MP
- **Stopy aluminium** SuperGlaze®

W zestawie
Przewód zasilający (2 m)
- Przewód masowy z zaciskiem (3 m)
- Przewód gazowy (2 m)
- Zestaw rolek (0,8-1,0 mm)

Akcesoria
- **KP14016-x** Zestaw rolek (2 rolki)
- **K10429-15-xM Uchwyt MIG** LGS 150 G – 150A – 3/4/5 m
- **K10429-25-xM Uchwyt MIG** LGS 250 G – 200A – 3/4/5 m
- **K14114-1** Wózek ST/TPX
- **K14115-1** Skrzynka narzędziowa do wózka ST/TPX
- **E/H-200A-25-3M** Uchwyt elektrodowy, 200A – 25 mm² – 3 m
- **K14010-1** Przewód masowy z zaciskiem
- **KIT-200A-25-3M** Zestaw kabli 200A – 25 mm² – 3 m

THE LINCOLN ELECTRIC GREEN INITIATIVE
Inverter Technology reduces energy demand
www.lincolnelectric.com/green

WEJŚCIE 1 FAZOWY, 50/60 Hz

WYJŚCIE CV, DC

Dane techniczne

Produkt	Indeks	Napięcie zasilania (50-60Hz)	Zakres prądu (A)	Prąd spawania (GMAW)	Zabezp. (A)	Ciężar (kg)	Wymiary WxSxG (mm)	Stopień ochrony / klasa izolacji
Speedtec® 180C	K14098-1	230V/1-faz.	20-200	200A/24V/25%	16	17,3	396 x 246 x 527	IP23
Speedtec® 200C	K14099-1							

NOWOŚĆ!

Speedtec® 405S
Speedtec® 505S

Niezawodne urządzenie o wysokich osiągach

Gama produktów Speedtec® jest odpowiedzią na potrzeby wielo-procesowych aplikacji przemysłowych. Dzięki modułowej i kompaktowej budowie, zestaw można z łatwością przemieszczać w miejscu pracy. Mniejszy ciężar nowej konstrukcji powoduje, że transport nie stanowi problemu. Zastosowanie źródła inwertorowego o wysokiej częstotliwości pozwala na precyzyjną kontrolę łuku, wielokrotnie szybciej niż w tradycyjnych analogowych źródłach prądu. Charakterystyka energii źródła może być modyfikowana programowo w czasie rzeczywistym. W standardzie dostępna jest szeroka gama programów synergicznych, pozwalających na prostą, ale precyzyjną kontrolę parametrów spawania dla najlepszych i w pełni powtarzalnych rezultatów. Urządzenia Speedtec® łączą w sobie najnowszą technologię efektywnych źródeł mocy, z niskim poborem energii. Ich zaawansowana technologia inwertorowa oszczędza zarówno czas jak i energię. Kierując się inicjatywą Green Initiative firmy Lincoln Electric skupiamy się zarówno na redukcji kosztów użytkowania jak i dbamy o środowisko. Dostępne są urządzenia znamionowane na 400A dla 80% lub 500A dla 60% cyklu pracy (przy 40°C). Używając podajników PF-42, PF-44, PF-46 mamy do dyspozycji synergiczne programy MIG do spawania stali zwykłej, stali nierdzewnej, aluminium oraz drutów proszkowych. Spawanie MMA oraz funkcja Lift TIG są dostępne w standardzie.

Zalety

- Doskonałe właściwości podczas spawania metodami CV MIG i MMA.
- Płynna regulacja indukcyjności.
- Programy synergiczne.
- Możliwość ograniczenia parametrów spawania i zabezpieczenia hasłem (PF46).
- Płynna regulacja prędkości podawania drutu i napięcia spawania.
- Możliwość sterowania z uchwytu (PF46, opcjonalnie PF44).
- Wstępne nastawy (oprócz PF40) oraz wiele procedur (PF46).

Procesy

- MIG
- Drut rdzeniowy
- MMA
- Lift TIG
- Żłobienie elektropowietrzne

Zalecane materiały spawalnicze

- **Stal**
  Ultramag®, Supramig®, Supramig Ultra®
- **Drut rdzeniowy**
  Innershield® NR211-MP, Outershield® MC710-H
- **Stal nierdzewna**
  Lincoln MIG, LNM 304L, 316L, 309LSi
- **Stopy aluminium**
  SuperGlaze®

W zestawie

- Przewód zasilający (5 m)
- Przewód masowy z zaciskiem (3 m)

Zalecany zestaw

- Podajnik drutu PF4X
- Źródło Speedtec®
- COOL ARC® 46 dla wersji chłodzonej cieczą
- Podwozie
- Przewód zespolony 5 m, uchwyt MIG, reduktor

Akcesoria

- **K10349-PG(W)-xM** Przewód zespolony
- **K10413-360GC-4M** Uchwyt MIG LG 360 GC (cross switch) – 4 m
- **K10413-420GC-xM** Uchwyt MIG LG 420 GC (cross switch) – 3/4/6 m
- **K10413-505WC-4M** Uchwyt MIG LG 505 WC (cross switch) – 4 m
- **K14096-1** Podwozie Speedtec
- **K14105-1** COOL ARC® 46
- **K10420-1** Chłodziwo Acorox (2x5l)
- **K14130-1** Interfejs komunikacyjny ST
- **K14121-1** Interfejs użytkownika U2
- **K14122-1** Interfejs użytkownika U4
- **K14123-1** Interfejs użytkownika U6
- **K14124-1** Kaseta sterownicza wisząca (złącze 12-pinowe)
- **K14125-1** Złącze 12-pinowe (żeńskie)
- **K14131-1** Arclink-T Flex
- **K14132-1** Przejściówka 5-pinów (męskie) / 12-pinów (żeńskie)
- **K14135-1** Arclink-T-Power
- **K14120-1** Złącze 6-pinowe (żeńskie)

ArcLink® COMMUNICATIONS PROTOCOL

THE LINCOLN ELECTRIC GREEN INITIATIVE
Inverter Technology reduces energy demand
www.lincolnelectric.com/green

Dane techniczne

Produkt	Indeks	Napięcie zasilania (50-60Hz)	Zakres prądu (A)	Parametry spawania	Zabezp. (A)	Ciężar (kg)	Wymiary WxSxG (mm)	Stopień ochrony
Speedtec® 405S	K14117-1	400V/3-faz.	20-400A	400A/34V/80%	32A	50	535x300x635	IP23
Speedtec® 505S	K14116-1		20-500A	500A/39V/60%	32A			

WEJŚCIE 3 FAZOWY 50/60 Hz

WYJŚCIE CC CV DC

Dane techniczne podajników drutu

Produkt	Indeks	Liczba rolek	Rodzaj chłodzenia	Zasilanie	Parametry wyjściowe	Prędkość podawania drutu (m/min)	Średnica drutu (mm)		Ciężar (kg)	Wymiary WxSxG (mm)
							lity	proszkowy		
PF-40	K14106-1	4	powietrze/ woda	40V DC	500A@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									

Źródło inwertorowe

Invertec® V350-PRO

Przemyślana i wytrzymała konstrukcja

Invertec® V350-PRO jest najmocniejszym i najbardziej wszechstronnym przenośnym źródłem inwertorowym w swojej klasie. Umożliwia spawanie metodami MMA, Lift TIG oraz MIG/MAG. Urządzenie jest gotowe do podłączenia podajnika drutu i posiada cyfrowe mierniki pokazujące prąd oraz napięcie spawania. W standardzie posiada elektroniczny dławik i funkcję Arc Force. Zestaw może zawierać przenośny podajnik LF-37 lub LF-38 do spawania MIG lub drutem rdzeniowym. LF-37 wyposażono w ustawienia 2/4 takt, wypełnienie krateru, zapłonu Soft/Hot. LF-38 posiada dodatkowo tryb spawania synergicznego i pamięć ustawień.

Zalety

- Umożliwia spawanie metodami MMA, Lift TIG oraz MIG/MAG.
- Płynna regulacja dławika.
- Solidna obudowa z uchwytami zapewnia bezpieczne przenoszenie.
- Duże, wyraźne wyświetlacze cyfrowe.
- Prosty w obsłudze panel sterujący.
- Funkcja autodetekcji automatycznie dostosowuje urządzenie do danego podajnika.
- Programy synergiczne i zapamiętywanie indywidualnych nastaw (dla LF-38).
- Cyfrowy wyświetlacz wartości napięcia i prędkości podawania drutu.
- Regulacja przepływu gazu przed i po spawaniu
- Płynne podawanie drutu.

Dane techniczne

Produkt	Indeks	Napięcie zasilania (50-60Hz)	Zakres prądu (A)	Parametry spawania	Zabezp. (A)	Ciężar (kg)	Wymiary WxSxG (mm)	Stopień ochrony / klasa izolacji
V350PRO	K1728-12	200/220/380/400/ 415/440V/3-faz.	5-425	350A/34V/60%-3-faz. 300A/32V/100%-3-faz. 320A/33V/60%-1-faz. 275A/31V/100%-1-faz.	63A	37,5	373 x 317 x 706	IP23 / S

Procesy
- MIG
- Drut rdzeniowy
- Innershield
- MMA
- Żłobienie
- TIG

Zalecany zestaw
- Podajnik 4-rolkowy LF-37 lub 38, rolki podające 1,0-1,2 mm
- Źródło Invertec® V350-PRO
- Przewód zasilający 3 m
- Przewód zespolony 5 m, uchwyt MIG, reduktor

Zalecany podajnik drutu
LF-37, LF-38

Akcesoria
- **K10347-PG-xM** Przewód zespolony
- **K10429-36-xM** Uchwyt MIG LGS 360 G – 300A – 3/4/5 m
- **K10413-42PHD-xM** Uchwyt MIG LGP 420 G – 350A – 3/4/5 m
- **GRD-400A-70-xM** Przewód masowy 5/10/15 m z zaciskiem 400A -70 mm²
- **K10262-3** Podwozie
- **K10158-1** Adaptor szpuli (15 kg)

THE LINCOLN ELECTRIC GREEN INITIATIVE
Inverter Technology
reduces energy demand
www.lincolnelectric.com/green

WEJŚCIE 1/3 PHASE, 50/60 Hz
WYJŚCIE CC CV, DC

Źródła konwencjonalne

Idealarc® DC-400

Wieloprocesowe źródło do spawania prądem stałym

wersja z przełącznikiem trybu pracy

DC-400 jest jednym z najszerzej rozpoznawalnych, trójfazowych, wieloprocesowych źródeł spawalniczych. Umożliwia spawanie metodami: MMA, TIG DC, MIG, FCAW, Innershield, SAW oraz żłobienie elektropowietrzne. Urządzenie jest bardzo proste w obsłudze. Przełączanie procesów odbywa się za pomocą jednego pokrętła. DC-400 wyposażony jest w amperomierz i woltomierz, umożliwiając kontrolę podstawowych parametrów spawania. Urządzenie zapewnia wspaniałą charakterystykę łuku w procesach stałoprądowych CC i stałonapięciowych CV.

Zalety

- Amperomierz i woltomierz w standardzie.
- Zabezpieczony układ sterowania zapewniający długą żywotność i powtarzalność parametrów spawania.
- Regulacja zmieniająca zwężenie magnetyczne łuku w celu kontroli rozprysku, płynności i kształtu ściegu w spawaniu MIG lub drutem rdzeniowym.
- Przełącznik trybu pracy do wyboru pożądanych charakterystyk na wyjściu.
- Możliwość regulacji prądu spawania potencjometrem.
- Wytrzymała konstrukcja, umożliwiająca ustawienie trzech urządzeń jedno na drugim.

Dane techniczne

Produkt	Indeks	Napięcie zasilania (50-60Hz)	Zakres prądu (A)	Parametry spawania	Zabezp. (A)	Ciężar (kg)	Wymiary WxSxG (mm)	Stopień ochrony / klasa izolacji
Idealarc® DC-400	K1309-17	230/400V/3-faz.	60-500	500A/40V/50% 450A/38V/60% 400A/36V/100%	77/45	215	782 x 566 x 840	IP23 / F

Procesy
- MIG
- Drut rdzeniowy
- Elektroda
- TIG
- Innershield
- Łuk kryty
- Żłobienie

Zalecany podajnik drutu
- 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

Akcesoria
- **K10376** Adaptor terminal/DINSE
- **KIT-400A-70-5M** Zestaw kabli 400A – 70 mm² – 5 m
- **GRD-400A-70-xM** Przewód masowy 5/10/15 m z zaciskiem 400A -70 mm²
- **FL060583010** Uchwyt do żłobienia elektropowietrznego FLAIR 600
- **K10124-1-15M** Zdalne sterowanie – 15 m
- **K804-1** Pokrętło do przełączania procesów
- **K1520-2** Transformator 115V/42 V
- **K2187-2** Chłodnica COOL ARC® 40
- **K10420-1** Chłodziwo Acorox (2x5l)
- **K841** Podwozie

WEJŚCIE 3 FAZOWY, 50/60 Hz
WYJŚCIE CC CV, DC

NOWOŚĆ!

Flextec™ 450 CE
Flextec™ 650 CE

Uniwersalna technologia[SM]

Urządzenia wieloprocesowe do pracy z maksymalnym prądem odpowiednio 500A i 815A. Liczne zastosowania, m.in. przemysł maszynowy i produkcja konstrukcji metalowych. Posiadają stopień ochrony IP23, co pozwala na ich pracę i przechowywanie pod gołym niebem. Nowoczesna technologia inwertorowa, zastosowana w urządzeniach Flextec™ pozwala obniżyć koszty eksploatacji.

Zalety

- Wsparcie dla procesów – MMA, Touch Start TIG® (DC), MIG, spawanie drutem rdzeniowym i żłobienie elektropowietrzne elektrodą węglową o średnicy do 12,7 mm.
- Spawanie łukiem krytym w trybie CV, łączące w sobie wszystkie korzyści jakie daje technologia inwertorowa.
- Przyszłość zaczyna się dziś[SM] – korzystanie z technologii inwertorowej jeszcze nie było tak korzystne w porównaniu do tradycyjnych metod spawania. Precyzyjna kontrola łuku, wysoka wydajność i mobilność.
- Jasny i czytelny wyświetlacz cyfrowy amperomerza i woltomierza, nawet w świetle słonecznym.
- Solidna i zwarta konstrukcja – stopień ochrony IP23 sprawia, że Flextec 450™ i 650 nadają się do pracy w ekstremalnych warunkach.
- Tryb gorącego startu – pozwala zwiększyć prąd podczas spawania zardzewiałych, zabrudzonych materiałów o dużej grubości. Można wyłączyć przy spawaniu cienkich materiałów.
- Precyzyjna kontrola łuku – przy spawaniu MMA w zależności od potrzeb do wyboru charakterystyka Soft lub Crisp. W trybach stałonapięciowych CV pozwala na regulację zwężenia magnetycznego łuku lub indukcyjności w celu kontroli rozprysku, płynności i kształtu ściegu.
- Zgodność ze standardem Desert Duty® – gwarantowana wydajność w ekstremalnych temperaturach do 55°C.

Procesy

- MIG
- Drut rdzeniowy
- MMA
- DC TIG
- Żłobienie
- Spawanie łukiem krytym (Flextec™ 650 CE)

Zalecany podajnik drutu

- 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)

Akcesoria

- **K10376** Adaptor terminal/DINSE
- **K10238-10-5M** Przewód zasilający – 4x10 mm² – 5 m
- **K10347-PG-xM** Przewód zespolony
- **K10095-1-15M** Zdalne sterowanie – 15 m
- **K126-1/2** Uchwyt Innershield 350A – 62° – 1,6 mm – 3/4,6 m
- **KP1697-x** Zestaw rolek podających

Flextec™ 450 był testowany m.in. w skrajnych warunkach środowiskowych – w gorącej i zimnej temperaturze, wysokiej wilgotności, deszczu oraz przy znacznym zapyleniu.

DESERT DUTY™ 55°C 40°C

THE LINCOLN ELECTRIC GREEN INITIATIVE
Inverter Technology reduces energy demand
www.lincolnelectric.com/green

WEJŚCIE 3 FAZOWY 50/60 Hz

WYJŚCIE CC CV DC

Dane techniczne

Produkt	Indeks	Napięcie zasilania (50-60Hz)	Zakres prądu (A)	Parametry spawania	Zabezp. (A)	Ciężar (kg)	Wymiary WxSxG (mm)	Stopień ochrony / klasa izolacji
Flextec™ 450 CE	K3065-1	380/400/415/3-faz.	5-500A	450A/38V/60% 400A/36V/100%	37/26/22	57	477 x 356 x 673	IP23S / H
Flextec™ 650 CE	K3278-1	380/460/575/3-faz.	10-815A	750A/44V/60% 650A/44V/100%	57/47/38	74,8	554 x 409 x 584	

Arc Tracker™

Przenośny, dokładny monitoring produkcji spawalniczej

ARC TRACKER™ to wysokiej klasy urządzenie pomiarowe do mierzenia ilości energii, dostarczanej do złącza spawanego, wykonywanego każdym urządzeniem (spawającym prądem stałym DC). ARC TRACKER™ dokładnie mierzy rzeczywiste parametry spawania (napięcie, natężenie prądu i czas wykonania spoiny) i przelicza na enegię rzeczywistą dostarczoną do złącza. Podczas spawania wartość energii (wyrażona w J lub kJ) wyświetlana jest na panelu przednim.

Zalety

- Dokładny monitoring parametrów spawania – zaawansowany układ pomiarowy bazujący na wartościach rzeczywistych.
- Szerokie zastosowanie – kompatybilny z każdym urządzeniem spawalniczym z prądem stałym (DC) na wyjściu.
- Projekt i połączenie Plug&Play – podłączany do każdego obwodu spawania
- Wiele napięć zasilania – Arc Tracker™ sam rozpozna napięcie zasilania w zakresie 120 – 230 V AC.
- Gniazdo Ethernet – pomaga w komunikacji i przesyłaniu danych przez Ethernet.
- Łatwa adaptacja do systemu kontroli jakości w zakładzie.
- Oprogramowanie Arc Tracker™ dostępne pod adresem powerwavesoftware.com zawiera:
  – Power Wave® Manager
  – Production Monitoring™
  – CheckPoint™.

Procesy

- Tylko dla obwodów DC (10-1000 A @ 100%)
- Dowolny proces spawania DC
- Dowolne urządzenie spawalnicze

Ograniczenia stosowania

- Nie może być używany w obwodach prądu przemiennego!
- Maksymalnie 1000 A, 120 V.

Akcesoria

- **K10376** Adaptor terminal/DINSE
- **K10377** Adaptor terminal/DINSE(M)
- **KP10559-1** Przewód prądowy Arc Tracker C13 żeńskie/EEC męskie, 2,5 m.

WEJŚCIE 1 FAZOWY 50/60 Hz

WYJŚCIE CC CV DC

Dane techniczne

Produkt	Indeks	Napięcie zasilania (50-60 Hz)	Parametry spawania	Pobór prądu	Ciężar (kg)	Wymiary WxSxG (mm)
Arc Tracker™	K3019-1	120-230/1-faz.	1000A/44VDC/100%	0,8A @ 120VAC	9	305 x 220 x 380

NASI KLIENCI OPOWIEDZIELI NAM O SWYCH...

ZAAWANSOWANYCH PROJEKTACH

PRZYKŁADY ZASTOSOWAŃ OPISANO NA:

www.lincolnelectric.eu

AKCESORIA

Zestawy przewodów spawalniczych
z zaciskiem masowym i uchwytem elektrodowym
Indeks

Dla Speedtec 180C/200C
- **KIT-200A-25-3M**
  (200A – 25 mm² – 3 m)

Dla DC400
- **KIT-400A-70-5M**
  (400A – 70 mm² – 5 m)

Przewody masowe z zaciskiem
Dla V350-PRO & DC400
Indeks

- **GRD-400A-70-5M**
  (400A – 70 mm² – 5 m)
- **GRD-400A-70-10M**
  (400A – 70 mm² – 10 m)
- **GRD-400A-70-15M**
  (400A – 70 mm² – 15 m)

Dla Speedtec 180C & 200C
- **K14010-1**

Przewód zespolony
Szybkozłączka (x2), wąż gazowy, osłona
(2,5, 5, 10, 15, 20, 25 & 30 m)
Indeks

Dla V350-PRO & Flextec 450
- **K10347-PG-xM**
- **K10347-PGW-xM**

Dla Speedtec 405S & 505S
- **K10349-PG-xM**
- **K10349-PGW-xM**

CHŁODNICE

COOL ARC® 46
Dla Speedtec 405S & 505S
Indeks
K14105-1

Chłodziwo Acorox
(2x5 l)
Indeks
K10420-1

ZDALNE STEROWANIE

1 potencjometr, 6-pinowy, 15 m
(do pracy z Flextec 450)

Indeks: **K10095-1-15M**

Kabel przedłużający, 15 m
Indeks: **K10398**

UCHWYTY MIG

Uchwyty LINC GUN™
W standardzie uchwyty te posiadają ergonomiczną rączkę, sprężyny po obu stronach kabla, teleskopowe styki i obrotowy przegub kulowy umieszczony na końcu uchwytu.

Chłodzenie powietrzem

UCHWYTY STANDARDOWE
- LGS 150G, 150A @ 60%
  K10429-15-xM 3 m, 4 m lub 5 m
- LGS 250G, 200A @ 60%
  K10429-25-xM 3 m, 4 m lub 5 m
- UCHWYTY PREMIUM
  K10429-36-xM 3 m, 4 m lub 5 m

UCHWYTY PREMIUM
- LGP 250G, 200A @ 60%
  K10413-25PHD-xM 3 m, 4 m lub 5 m
- LGP 360G, 300A @ 60%
  K10413-36PHD-xM 3 m, 4 m lub 5 m
- LGP 420G, 350A @ 60%
  K10413-42PHD-xM

Chłodzenie cieczą

UCHWYTY STANDARDOWE
- LGS 505W, 450A @ 100%
  K10429-505-xM 3 m, 4 m lub 5 m

UCHWYTY PREMIUM
- LGP 550W, 500A @ 100%
  K10413-55PHD-xM 3 m, 4 m lub 5 m

ZESTAW ROLEK PODAJĄCYCH

2-rolkowe
Dla Speedtec 180C/200C
- **KP14016-0.8**
  drut lity 0,6-0,8 mm
- **KP14016-1.0**
  drut lity 0,8-1,0 mm
- **KP14016-1.2**
  drut lity 1,0-1,2 mm
- **KP14016-1.1R**
  drut proszkowy 0,9-1,1 mm
- **KP14016-1.6R**
  drut proszkowy 1,2-1,6 mm
- **KP14016-1.2A**
  drut aluminiowy 1,0-1,2 mm

4-rolkowe
Dla Flextec 450
- **KP1697-035C** 0,9 mm
- **KP1697-045C** 1,0-1,2 mm
- **KP1697-052C** 1,4 mm
- **KP1697-1/16C** 1,6 mm
- **KP1697-068** 1,8 mm
- **KP1697-5/64** 2,0 mm
- **KP1697-3/32** 2,4 mm

URZĄDZENIA DO PROCESÓW ZAAWANSOWANYCH

- Szeroki wybór charakterystyk napięcia odpowiednich do każdego zastosowania
- Szybka, niezawodna komunikacja cyfrowa
- Wieloprocesowe spawanie szerokiego wyboru materiałów

Źródła inwertorowe

Speedtec® 405SP, 505SP – Pulse
Niezawodne urządzenie o wysokich osiągach

Invertec® STT® II
Proces Surface Tension Transfer® (przeniesienia napięcia powierzchniowego)

Power Wave C300
Idealny puls, możliwość różnych połączeń

Źródła inwertorowe

Power Wave® S350 CE, S500 CE, S700 CE
Idealny puls, możliwość różnych połączeń

Moduły zaawansowane

Power Wave® STT® Module
Wsparcie dla procesu STT®

Power Wave® Advanced Module
Wsparcie dla procesów STT, AC i TIG HF

Źródła inwertorowe	WYJŚCIE			WEJŚCIE	PROCESY							FUNKCJE		
	Charakterystyka	Polaryzacja	Zakres prądu (A)	Napięcie zasilania (V)	MMA	TIG	MIG	MIG STT	MIG Puls	Drut rdzeniowy	Żłobienie	Technologia Kontrolowanych Przebiegów Falowych®	Komunikacja cyfrowa ArcLink®	Gwarancja (lata)
Speedtec® 405SP	CC/CV	DC	20-400	400	●	●	●		●	●	●	■	■	3
Speedtec® 505SP	CC/CV	DC	20-500	400	●	●	●		●	●	●	■	■	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	CC/CV	DC	5-350	230/400	●	●	●	▲	●	●	●	■	■	3
Power Wave® S500	CC/CV	DC	5-500	230/400	●	●	●	▲	●	●	●	■	■	3
Power Wave® S700	CC/CV	DC	5-700	400	●	●	●	▲	●	●	●	■	■	3

Moduły zaawansowane	WYJŚCIE			WEJŚCIE	PROCESY							FUNKCJE		
	Charakterystyka	Polaryzacja	Zakres prądu (A)	Napięcie zasilania (V)	MMA	AC/DC, Puls, HF	MIG	MIG STT	MIG AC Puls	Drut rdzeniowy	Żłobienie	Technologia Kontrolowanych Przebiegów Falowych®	Komunikacja cyfrowa ArcLink®	Gwarancja (lata)
Power Wave® STT® Module	STT	DC	5-550	40 V DC				●				■	■	3
Power Wave® Advanced Module	CC/CV	AC/DC	5-350	40 V DC		●	●	●	●			■	■	3

SYMBOL: ○ Doskonały ● Dobry ▲ Możliwy

NOWOŚĆ!

Speedtec® 405SP – Pulse
Speedtec® 505SP – Pulse

Niezawodne urządzenie o wysokich osiągach

Gama produktów Speedtec® jest odpowiedzią na potrzeby wieloprocesowych aplikacji przemysłowych. Dzięki modułowej i kompaktowej budowie, zestaw można z łatwością przemieszczać w miejscu pracy. Obniżona waga nowej konstrukcji powoduje, że transport nie stanowi problemu. Zastosowanie źródła inwertorowego o wysokiej częstotliwości pozwala na precyzyjną kontrolę łuku, wielokrotnie szybciej niż w tradycyjnych analogowych źródłach prądu. Charakterystyka energii źródła może być modyfikowana programowo w czasie rzeczywistym. W standardzie dostępna jest szeroka gama programów synergicznych, pozwalających na prostą, ale precyzyjną kontrolę parametrów spawania dla najlepszych i w pełni powtarzalnych rezultatów. Urządzenia Speedtec® łączą w sobie najnowszą technologię efektywnych źródeł mocy, z niskim poborem energii. Ich zaawansowana technologia inwertorowa oszczędza zarówno czas jak i energię. Kierując się inicjatywą „Lincoln Electric's Green Initiative", skupiamy się zarówno na redukcji kosztów użytkowania jak i dbamy o środowisko. Dostępne są urządzenia znamionowane na 400A dla 80% lub 500A dla 50% cyklu pracy (przy 40°C). Używając podajników PF-42, PF-44, PF-46 mamy do dyspozycji synergiczne programy MIG do spawania stali zwykłej, stali nierdzewnej, aluminium oraz drutów proszkowych. Spawanie elektrodą oraz funkcja Lift TIG dostępne są w standardzie.

Zalety

- Spawanie MIG łukiem pulsacyjnym ogranicza odpryski i umożliwia kontrolę wprowadzanego ciepła do metalu, ułatwia spawanie w pozycjach wymuszonych.
- Doskonałe właściwości podczas spawania metodami CV MIG i MMA.
- Płynna regulacja indukcyjności.
- Programy synergiczne.
- Możliwość ograniczenia parametrów spawania i zabezpieczenia hasłem (PF46)
- Płynna regulacja prędkości podawania drutu i napięcia spawania.
- Możliwość sterowania z uchwytu (PF46, opcjonalnie PF44).
- Wstępne nastawy (oprócz PF40) oraz wiele procedur (PF46).

Procesy

- Pulsed MIG
- MIG
- Drut rdzeniowy
- MMA
- Lift TIG
- Żłobienie

Zalecane materiały spawalnicze

- **Stal**
  Ultramag®, Supramig®, Supramig Ultra®
- **Drut rdzeniowy**
  Innershield® NR211-MP, Outershield® MC710-H
- **Stal nierdzewna**
  Lincoln MIG lub LNM 304L, 316L, 309LSi
- **Stopy aluminium**
  SuperGlaze®

W zestawie

- Przewód zasilający (5 m)
- Przewód masowy z zaciskiem (3 m)

Zalecany podajnik drutu

PF40, PF42, PF44, PF46

Zalecany zestaw

- Podajnik drutu PF4X
- Źródło Speedtec®
- COOL ARC® 46 dla wersji chłodzonej cieczą
- Podwozie
- Przewód zespolony 5 m, uchwyt MIG, reduktor

Akcesoria

- **K10349-PG(W)-xM** Przewód zespolony
- **K10413-360GC-4M** Uchwyt MIG LG 360 GC (cross switch) – 4 m
- **K10413-420GC-xM** Uchwyt MIG LG 420 GC (cross switch) – 3/4/6 m
- **K10413-505WC-4M** Uchwyt MIG LG 505 WC (cross switch) – 4 m
- **K14096-1** Podwozie Speedtec
- **K14105-1** Chłodnica COOL ARC® 46
- **K10420-1** Chłodziwo Acorox (2x5l)
- **K14130-1** Interfejs komunikacyjny ST
- **K14121-1** Interfejs użytkownika U2
- **K14122-1** Interfejs użytkownika U4
- **K14123-1** Interfejs użytkownika U6
- **K14124-1** Kaseta sterownicza wisząca (złącze 12-pinowe)
- **K14125-1** Złącze 12-pinowe (żeńskie)
- **K14131-1** Arclink-T Flex
- **K14132-1** Adapter 5-pin(M)/12-pin(F)
- **K14135-1** Arclink-T-Power
- **K14120-1** Złącze 6-pinowe (żeńskie)

ArcLink® COMMUNICATIONS PROTOCOL

THE LINCOLN ELECTRIC GREEN INITIATIVE
Inverter Technology reduces energy demand
www.lincolnelectric.com/green

Dane techniczne

Produkt	Indeks	Napięcie zasilania (50-60Hz)	Zakres prądu (A)	Parametry spawania	Zabezp. (A)	Ciężar (kg)	Wymiary WxSxG (mm)	Stopień ochrony
Speedtec® 405SP (Pulse)	K14117-2	400V/3-faz.	20-400A	400A/34V/80%	32A	50	535 x 300 x 635	IP23
Speedtec® 505SP (Pulse)	K14116-2		20-500A	500A/39V/50%	32A			

WEJŚCIE: 3 FAZOWY, 50/60 Hz

WYJŚCIE: CC CV, DC

Dane techniczne podajników drutu

Produkt	Indeks	Liczba rolek	Rodzaj chłodzenia	Zasilanie	Parametry wyjściowe	Prędkość podawania drutu (m/min)	Średnica drutu (mm)		Ciężar (kg)	Wymiary WxSxG (mm)
							lity	proszkowy		
PF-40	K14106-1	4	powietrze/ woda	40 V DC	500A@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									

Invertec® STT® II

Proces Surface Tension Transfer® (przeniesienia napięcia powierzchniowego)

Rewolucyjny proces STT® II łączy w sobie innowacyjną technologię inwertorową o wysokiej częstotliwości z zaawansowaną technologią kontrolowanych przebiegów falowych (Waveform Control Technology®), zapewniając lepsze rozwiązania spawalnicze, niż urządzenie MIG wykorzystujące tradycyjny łuk zwarciowy.

Zalety

- Kontrolowane wtopienie i ilość energii liniowej – idealne do spawania połączeń z pełnym przetopem, szczelin lub cienkich materiałów bez przepalenia.
- Ograniczona ilość odprysków i dymów- poprzez odpowiednią kontrolę prądu spawania, by można było otrzymać optymalne przenoszenie kropli metalu w łuku spawalniczym.
- Różne gazy osłonowe mieszanki na bazie argonu również z helem oraz 100% CO_2 przy drutach większej średnicy.
- Dobra kontrola lica i większe prędkości spawania. Może zastąpić TIG w wielu zastosowaniach.
- Prąd podstawowy i opadanie impulsu prądu dokładna kontrola prądu na wejściu w celu zmniejszenia zakłóceń i przepaleń oraz zapewnienia właściwego wtopienia.
- Regulowana funkcja „Hot Start" kontrolująca energię na początku spawania.
- Pełny zestaw funkcji: test gazu i drutu, regulacja czasu upalania i prędkości dojazdowej.

Procesy
- MIG STT®

Zalecany zestaw
- Podajnik 4-rolkowy LF-33 lub 37 z chłodzeniem powietrznym, rolki podające 1,0-1,2 mm
- Źródło prądu STT® na podwoziu jezdnym, przewód zasilający, zestaw przewodów spawalniczych
- Przewód zespolony 5 m, uchwyt MIG, reduktor

Akcesoria
- **K10370-PG-xM** Przewód zespolony
- **K10429-15-xM** Uchwyt MIG LGS 150 G – 150A – 3/4/5 m
- **K10429-25-xM** Uchwyt MIG LGS 250 G – 200A – 3/4/5 m
- **K10429-36-xM** Uchwyt MIG LGS 360 G – 300A – 3/4/5 m
- **K14094-1** Zdalne sterowanie – 15 m
- **K10158-1** Adaptor szpuli (15 kg)

THE LINCOLN ELECTRIC GREEN INITIATIVE Inverter Technology reduces energy demand
www.lincolnelectric.com/green

WEJŚCIE 3 FAZOWY 50/60 Hz

WYJŚCIE STT DC

Dane techniczne

Produkt	Indeks	Napięcie zasilania (50-60 Hz)	Zakres prądu (A)	Parametry spawania	Zabezp. (A)	Ciężar (kg)	Wymiary WxSxG (mm)	Stopień ochrony / klasa izolacji
STT II	K1527-3	200/220/380/400/440V/3-faz.	5-450 (wart. szczyt.) 5-125 (podstawowy)	225A/29V/60% 200A/28V/100%	32	59	589 x 336 x 620	IP23 / H
Zestaw STT II	PSTT2-A-1					75	995 x 920 x 980	
STT II	K1527-4	400V/3-faz.				59	589 x 336 x 620	

Źródła inwertorowe

Power Wave C300

Idealny puls, możliwość różnych połączeń

Z przejrzystym i intuicyjnym w obsłudze panelem użytkownika oraz wieloma przydatnymi funkcjami wspomagającymi Power Wave® C300 jest bardzo łatwy w obsłudze. Posiada możliwość regulacji parametrów spawania oraz wyboru trybów spawania z uchwytu spawalniczego. Power Wave® C300 posiada w standardzie zaawansowane programy takie jak Power Mode® oraz Rapid Arc® oraz gniazdo Ethernet. Darmowe aktualizacje oraz nowe programy dostępne są na stronie internetowej: powerwavesoftware.com.

Zalety

- Doskonała charakterystyka łuku przy spawaniu pulsem, podwójnym pulsem, CV, MMA oraz TIG DC.
- Standardowo wspomagane spawanie takich materiałów jak stal, stal stopowa, aluminium, stopy wysokoniklowe, CuSi.
- RapidArc® do spawania stali niestopowych i stopowych z większą prędkością i mniejszą energią liniową.
- PowerMode® do spawania cienkich blach z różnych gatunków stali.
- S2F do spawania aluminium.
- Puls czyszczący dla zapewnienia idealnej końcówki drutu, gotowej do ponownego spawania.
- Pamięć trybów pracy do przechowywania i szybkiego przywołania parametrów spawania. Limity i dostęp do nastawów pamięci mogą być chronione hasłem.
- Przełącznik w rękojeści, którym możemy wybierać tryby pracy lub zmieniać prędkość podawania drutu podczas spawania.
- Chłodzenie cieczą przy zastosowaniu chłodnicy COOLARC® 50.

ArcLink® COMMUNICATIONS PROTOCOL

Procesy
- Pulse MIG
- Pulse-On-Pulse®
- MIG
- Drut rdzeniowy
- Elektroda
- Lift TIG DC

Akcesoria
- **GRD-400A-70-xM** Przewód masowy 15/10/15 m z zaciskiem – 70 mm²
- **K10429-36-xM** Uchwyt MIG LGS 360 G – 300A – 3/4/5 m
- **K10413-42PHD-xM** Uchwyt MIG LGP 420 G – 350A – 3/4/5 m
- **K10413-55PHD-xM** Uchwyt MIG LGP 550 W – 500A- 3/4/5 m
- **K10413-360GC-4M** Uchwyt MIG LG 360 GC (cross switch) – 4 m
- **K10413-420GC-xM** Uchwyt MIG LG 420 GC (cross switch) – 3/4/6 m
- **K10413-505WC-4M** Uchwyt MIG LG 505 WC (cross switch) – 4 m
- **KP1696-x** Zestaw rolek podających
- **KP1697-x** Zestaw rolek podających
- **K14050-1** Chłodziwo COOL ARC® 50
- **K10420-1** Chłodziwo Acorox (2x5l)
- **K14087-1** Podwozie

THE LINCOLN ELECTRIC GREEN INITIATIVE Inverter Technology reduces energy demand
www.lincolnelectric.com/green

WEJŚCIE 3 FAZOWY 50/60 Hz

WYJŚCIE CC CV DC

Dane techniczne

Produkt	Indeks	Napięcie zasilania (50-60 Hz)	Zakres prądu (A)	Parametry spawania	Zabezp. (A)	Ciężar (kg)	Wymiary WxSxG (mm)	Stopień ochrony / klasa izolacji
Power Wave C300	K2865-1	230/400V/3-faz. (208-575 V)	5-300	300A/29V/40%	40/25	50,4	478 x 356 x 610	IP23 / H

Power Wave® S350 CE
Power Wave® S500 CE
Power Wave® S700 CE

Idealny puls, możliwość różnych połączeń

Power Wave® S350 i S550 to niezawodne urządzenia do spawania pulsem, zbudowane według nowej koncepcji modułowej. Standardowo wyposażone w pełny wachlarz synergicznych programów do spawania CV i pulsem. Oprócz tego zaawansowane programy jak Power Mode® czy Rapid Arc® dostarczane są w standardzie. Starszy model z serii Power Wave S700 oferuje wysoką wydajność i zdolność do pracy w układzie tandem (Tandem MIG). Wszystkie modele obsługują protokół ArcLink, który pozwala na współpracę z dowolnym cyfrowym podajnikiem drutu firmy Lincoln (od PF4X do PF84). Urządzenia Power Wave® mają wbudowane gniazdo Ethernet, przez które za pomocą firmowego oprogramowania użytkownik może kontrolować wszystkie parametry spawania. Lincoln Electric udostępnia użytkownikom darmowe aktualizacje, zawierające również nowe programy spawania ze strony internetowej: powerwavesoftware.com

Zalety

- Doskonała charakterystyka łuku przy spawaniu pulsem, podwójnym pulsem, CV, MMA oraz TIG DC.
- Standardowo wspomagane spawanie takich materiałów jak stal, stal stopowa, aluminium, stopy wysokoniklowe, CuSi.
- RapidArc® do spawania stali niestopowych i stopowych z większą prędkością i mniejszą energią liniową.
- PowerMode® do spawania cienkich blach z różnych gatunków stali.
- S2F do spawania aluminium.
- Puls czyszczący dla zapewnienia idealnej końcówki drutu, gotowej do ponownego spawania.
- Zastosowanie modułu STT sprawia, że S350 staje się w pełni profesjonalnym urządzeniem do spawania pulsem i STT.
- Chłodzenie cieczą przy zastosowaniu chłodnicy COOLARC® 50 (50C).

Procesy

- Pulse MIG
- Pulse-on-Pulse MIG
- MIG
- Drut rdzeniowy
- MMA
- Lift TIG
- Żłobienie

Zalecany podajnik drutu

- PF40, PF42, PF44, PF46, PF84, PF84 Dual

Zalecany zestaw

- Podajnik drutu PF4X
- Źródło Power Wave®, przewód zasilający, przewód masowy z zaciskiem + COOL ARC® 25 dla wersji chłodzonej cieczą
- Przewód zespolony 5 m, uchwyt MIG, reduktor

Akcesoria

- **GRD-400A-70-xM** Przewód masowy 5/10/15 m z zaciskiem 400A -70 mm²
- **K10349-PG(W)-xM** Przewód zespolony
- **K10413-36PHD-xM** Uchwyt MIG LGP 360 G – 300A – 3/4/5 m
- **K10413-42PHD-xM** Uchwyt MIG LGP 420 G – 350A – 3/4/5 m
- **K10413-55PHD-xM** Uchwyt MIG LGP 550 W – 500A – 3/4/5 m
- **K10413-360GC-4M** Uchwyt MIG LG 360 GC (cross switch) – 4 m
- **K10413-420GC-xM** Uchwyt MIG LG 420 GC (cross switch) – 3/4/6 m
- **K10413-505WC-4M** Uchwyt MIG LG 505 WC (cross switch) – 4 m
- **K2921-1** Moduł STT
- **K14050-1** Chłodnica COOL ARC® 50
- **K14050-2** Chłodnica COOL ARC® 50C (PW S700)
- **K10420-1** Chłodziwo Acorox (2x5l)
- **K14085-1** Podwozie
- **K2444-3** Filtr CE (PW S700)
- **K3004-1** Autodrive 19
- **K3171-1** Autodrive 19 Tandem
- **K2827-2** Zestaw DeviceNet (S350, S500)
- **K3001-1** Zestaw dodatkowy (interfejs użytkownika, solenoid, złącze 12-pinowe)
- **K14121-1** Interfejs użytkownika U2
- **K14122-1** Interfejs użytkownika U4
- **K14123-1** Interfejs użytkownika U6
- **K14124-1** Kaseta sterownicza wisząca (złącze 12-pinowe)
- **K14125-1** Złącze 12-pinowe (żeńskie)
- **K14131-1** Arclink-T Flex
- **K14132-1** Adapter 5-pin(M)/12-pin(F)

ArcLink® COMMUNICATIONS PROTOCOL

THE LINCOLN ELECTRIC GREEN INITIATIVE
Inverter Technology reduces energy demand
www.lincolnelectric.com/green

WEJŚCIE 3 FAZOWY 50/60 Hz

WYJŚCIE CC CV DC

Dane techniczne

Produkt	Indeks	Napięcie zasilania (50-60Hz)	Zakres prądu (A)	Parametry spawania	Zabezp. (A)	Ciężar (kg)	Wymiary WxSxG (mm)	Stopień ochrony / klasa izolacji
Power Wave® S350 CE	K2823-2	400V/3-faz. (380-575V)	5-350	350A/31,5V/40%	40/25A	46,6	518 x 356 x 630	IP23 / H
Power Wave® S500 CE	K3168-1		5-500	500A/39V/60%	90/60A	68	570 x 356 x 630	
Power Wave® S700 CE**	K3279-1	230/400V/3-faz. (208-575V)*	5-700	700A/44V/100%	90A	181	765 x 485 x 932	

Dane techniczne podajników drutu

Produkt	Indeks	Liczba rolek	Rodzaj chłodzenia	Zasilanie	Parametry wyjściowe	Prędkość podawania drutu (m/min)	Średnica drutu (mm)		Ciężar (kg)	Wymiary WxSxG (mm)
							lity	proszkowy		
PF-40	K14106-1	4	powietrze/ woda	40 V DC	500A@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									

Power Wave® STT® Module
Power Wave® Advanced Module

Wsparcie dla procesów STT®, AC i TIG HF

Moduł Power Wave® STT® umożliwia wszystkim kompatybilnym źródłom Power Wave® serii S i R pracę w trybie przenoszenia kropli metalu siłami napięcia powierzchniowego (Surface Tension Transfer®), który charakteryzuje się niezrównaną kontrolą jeziorka podczas spawania blachy, konstrukcji oraz rurociągów. Moduł Power Wave® Advanced oprócz STT®, oferuje także kompatybilnym urządzeniom Power Wave® serii S procesy AC TIG i MIG do spawania aluminium.

Zalety

- Wyjątkowe sterowanie łukiem.
- UltimArc® – kontrola w trybie sterowania synergicznego procesem STT® w czasie rzeczywistym dostarczanego ciepła i parametrów spawania. W rezultacie operator może łatwo zmienić ustawienia.
- Budowa modułowa – pozwala na szybkie podłączenie i komunikację przez protokół ArcLink® z dowolnym źródłem Power Wave® serii S, podajnikiem drutu Power Feed® i chłodnicą. Umożliwia pracę w trybie STT® /AC i TIG bez konieczności zakupu drugiego źródła zasilania.
- Zwarta konstrukcja – pozwala na umieszczenie modułu pod urządzeniem Power Wave® serii S, oszczędzając miejsce.
- Automatyczna ochrona przed przepięciami.

ArcLink® COMMUNICATIONS PROTOCOL

Procesy dla Power Wave® STT® Module
- MIG-STT

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

Zalecany zestaw
- Podajnik drutu PF4X, 8X (Advanced Module)
- Źródło Power Wave®, przewód zasilający, przewód masowy z zaciskiem + COOL ARC® 25 dla wersji chłodzonej cieczą
- Przewód zespolony 5 m, uchwyt MIG, palnik TIG (Advanced Module), reduktor

WEJŚCIE 40 VDC ***WYJŚCIE*** STT DC

3 Year warranty

Dane techniczne

Produkt	Indeks	Napięcie zasilania (V)	Parametry spawania	Ciężar (kg)	Wymiary WxSxG (mm)	Stopień ochrony
Power Wave® STT® Module	K2921-1	40 V DC	500A/60%	21,3	292 x 353 x 630	IP23
Power Wave Advanced Module	K2912-1		350A/40%	32		

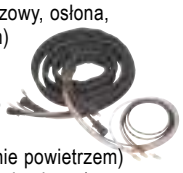
Akcesoria

Akcesoria

Przewody masowe z zaciskiem
Dla Power Wave
Indeks
- **GRD-400A-70-5M** (400A – 70 mm² – 5 m)
- **GRD-400A-70-10M** (400A – 70 mm² – 10 m)
- **GRD-400A-70-15M** (400A – 70 mm² – 15 m)

Przewód zespolony
Szybkozłączka (x2), wąż gazowy, osłona, (2,5, 5, 10, 15, 20, 25 i 30 m) (cross switch)
Indeks
Dla Speedtec 405SP/505SP & Power Wave
- **K10349-PG-xM** (chłodzenie powietrzem)
- **K10349-PGW-xM** (chłodzenie cieczą)

Dla STT II
- **K10370-PG-xM** (chłodzenie powietrzem)



PODWOZIA

- Podwozie z półką na butlę z gazem, dostarczane w formie zestawu, do pracy z Speedtec 405/505S & SP
  Indeks **K14096-1**

- Podwozie z półką na butlę z gazem, dostarczane w formie zestawu, do pracy z PW C300
  Indeks **K14087-1**

- Podwozie z półką na butlę z gazem, dostarczane w formie zestawu, do pracy z PW S350/500
  Indeks **K14085-1**

UCHWYTY MIG

Uchwyty LINC GUN™
W standardzie uchwyty te posiadają ergonomiczną rączkę, sprężyny po obu stronach kabla, teleskopowe styki i obrotowy przegub kulowy umieszczony na końcu uchwytu.

Chłodzenie powietrzem

UCHWYTY STANDARDOWE
- LGS 150G, 150A @ 60%
  K10429-15-xM 3 m, 4 m lub 5 m
- LGS 250G, 200A @ 60%
  K10429-25-xM 3 m, 4 m lub 5 m
- UCHWYTY PREMIUM
  K10429-36-xM 3 m, 4 m lub 5 m

UCHWYTY PREMIUM
- LGP 250G, 200A @ 60%
  K10413-25PHD-xM 3 m, 4 m lub 5 m
- LGP 360G, 300A @ 60%
  K10413-36PHD-xM 3 m, 4 m lub 5 m
- LGP 420G, 350A @ 60%
  K10413-42PHD-xM 3 m, 4 m lub 5 m

Chłodzenie cieczą

UCHWYTY STANDARDOWE
- LGS 505W, 450A @ 100%
  K10429-505-xM 3 m, 4 m lub 5 m

UCHWYTY PREMIUM
- LGP 550W, 500A @ 100%
  K10413-55PHD-xM 3 m, 4 m lub 5 m

ZESTAW DEVICENET™

Umożliwia sterowanie źródłem poprzez DeviceNet™. Zawiera przewody i 5-pinowe złącze DeviceNet™, podłączane do panela tylnego źródła.

CHŁODNICE

COOL ARC® 50
Dla PW C300 / S350 / S500
Indeks: **K14050-1**

Chłodnica COOL ARC® 46
Dla Speedtec 405SP & 505SP
Dla V350-PRO & DC400
Indeks: **K14105-1**

CHŁODZIWO ACOROX
(2x5l)
Indeks **K10420-1**

Zestaw rolek

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

4-rolkowe
- **KP1697-035C** 0,9 mm
- **KP1697-045C** 1,0-1,2 mm
- **KP1697-052C** 1,4 mm
- **KP1697-1/16C** 1,6 mm
- **KP1697-068** 1,8 mm
- **KP1697-5/64** 2,0 mm
- **KP1697-3/32** 2,4 mm

SPAWANIE AUTOMATYCZNE

- Kontroler AutoDrive® 19 służy do przekazywania poleceń sterujących prędkością drutu ze źródeł Power Wave® serii S do zrobotyzowanych systemów napędowych AutoDrive®.
- Kontroler AutoDrive® 19 Tandem przekazuje polecenia sterujące prędkością drutu ze źródeł Power Wave® serii S do zrobotyzowanych systemów napędowych AutoDrive® w układzie tandem.

OPROGRAMOWANIE Power Wave®

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

Oprogramowanie Power Wave®

**Monitorowanie projektów spawalniczych.
Wszędzie. W każdym momencie.**

Power Wave® Manager

sterowanie procesem

- Wszystkie niezbędne dane do rejestracji, konfiguracji i zarządzania procesem spawania.

CheckPoint™

informacje na temat spawania w każdym miejscu na świecie.

- Przechowywanie danych w chmurze, dostęp praktycznie z dowolnego urządzenia.

Production Monitoring™ 2.2

analiza i zarządzanie danymi

- Możliwość przechowywania danych na własnym serwerze.

WeldScore™

popraw jakość swojego produktu

- Zintegrowana analiza jakości spawania, która może być wykorzystywana w systemach kontroli jakości w fabryce.

www.PowerWaveSoftware.com

aktualizuj bezpłatnie swoje oprogramowanie Power Wave®

- Dostęp do najbardziej zaawansowanych technologii w branży spawalniczej.

Oprogramowanie Power Wave® pozwala na:

- **zarządzanie –** monitorowanie projektów spawalniczych w dowolnym miejscu.
- **analizę –** podgląd parametrów spawania w czasie rzeczywistym.
- **kontrolę kosztów** – śledzenie wykonanej pracy i zużycia materiałów.
- **sterowanie procesem –** tworzenie własnych nazw i ustawienie limitów dla każdego zadania.
- **regulację –** zmiana dopuszczalnych parametrów spawania.

Oprogramowanie Power Wave®:

- usprawnia proces produkcji i jakość produktu
- zmniejsza koszty produkcji
- jest darmowe
- dostępne w wielu językach

Power Wave® Manager

Prezentacja wszystkich danych na temat postępów spawania w jednym oknie.

Dlaczego warto używać oprogramowania Power Wave® ?

- **Zdalny monitoring –**
  podgląd informacji o procesie odbywającym się na dowolnym stanowisku z dostępem do sieci w czasie rzeczywistym.
- **Nadawanie nazw komórkom pamięci –**
  możliwość przypisania nazwy nastawom zgodnie z instrukcją technologiczną spawania (WPS), protokołem kwalifikowania technologii (PQR) lub innym danym.
- **Przechowywanie danych do ponownego użycia –**
  Funkcje Backup i Restore pozwalają na zapamiętanie i ponowne użycie danych, pochodzących z wcześniejszych prac.
- Instalacja i konfiguracja Production Monitoring™ 2.2 i CheckPoint™ bezpośrednio z aplikacji.
- **Analiza w trybie offline –**
  Funkcje Snapshot i WeldView™ umożliwiają szybką i łatwą diagnostykę sprzętu spawalniczego.
- **Ocena stanu źródła zasilania –**
  Sprawdzenie kalibracji, stanu przewodów spawalniczych i innych ustawień roboczych bez odchodzenia od komputera.

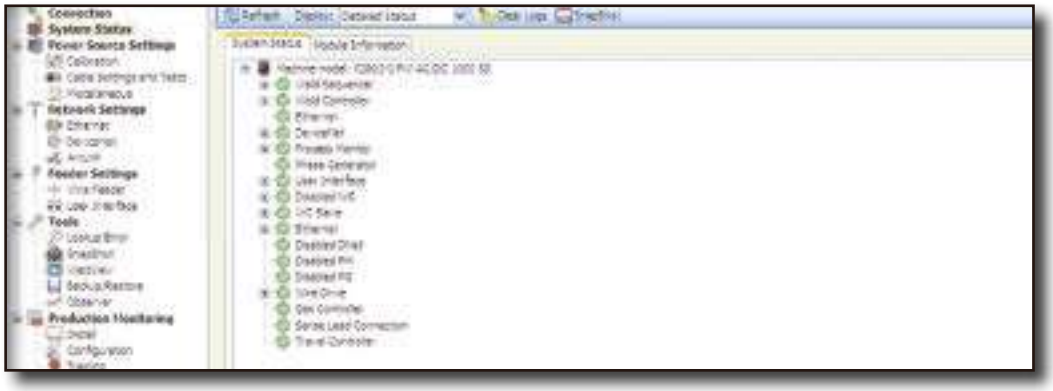
Power Wave® Manager

Power Wave® Manager

Popraw swoją efektywność w dowolnym miejscu na świecie…

www.powerwavesoftware.com

Stan systemu



Sprawdzanie stanu każdego elementu w procesie spawania.

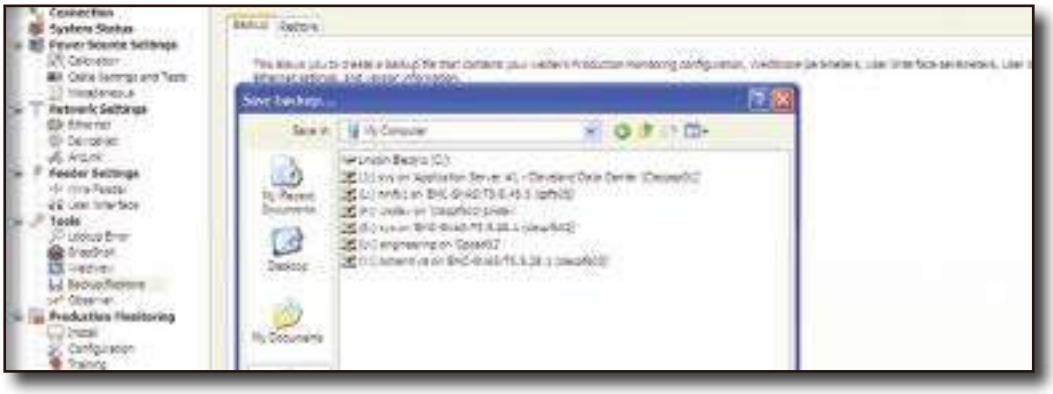
Ustawienia/zabezpieczenia

Przeglądanie i edycja danych, dotyczących prac spawalniczych.

Interfejs użytkownika

Przypisanie nazw nastawom przechowywanym w pamięci, zgodnie z instrukcją technologiczną spawania (WPS), protokołem kwalifikowania technologii (PQR) lub innym danym, w celu łatwego wyszukiwania w przyszłości.

Zapis/odczyt z pamięci



Zapis – przechowywanie danych i ustawień różnych konfiguracji na dysku twardym.

Odczyt – otwarcie i załadowanie zapisanych wcześniej danych i ustawień do urządzenia spawającego.

CheckPoint™

Przechowywanie danych w chmurze, dostęp z dowolnego urządzenia

- **Skanowanie kodów kreskowych:** Mobilna aplikacja CheckPoint™ umożliwia skanowanie kodów operatorów, materiałów eksploatacyjnych i części zamiennych. Odczytane informacje są zestawiane z danymi z urządzenia spawalniczego. Integracja ze skanerami przemysłowymi poprzez Bluetooth.

Korzyści

- **Prosta instalacja** Nie wymaga zakupu, instalacji i aktualizacji do wersji standardowej. Aktualizacje są automatyczne i natychmiastowe.
- **Łatwa integracja:** Nie są wymagane żadne bądź minimalne modyfikacje istniejących systemów IT, wystarczy podłączenie do Internetu.
- **Wygoda:** Logowanie z dowolnego miejsca w każdym momencie.
- **Kompatybilność z urządzeniami mobilnymi** Smartfony, tablety, laptopy i komputery stacjonarne z dowolną przeglądarką sieciową.
- **Prosty system zarządzania** Możlna określić, kto ma dostęp przez komputery stacjonarne i urządzenia mobilne do przeglądania, analizowania danych, dokumentów i instrukcji dla każdego z urządzeń spawalniczych.
- **API w chmurze:** Przez protokół sieciowy OData, CheckPoint™ umożliwia bezpieczny dostęp do systemu planowania zasobów fabryki i ocenę efektywności produkcji.
- **Graficzny interfejs użytkownika:** Czytelna prezentacja parametrów spawania w panelu Pulse™.
- **Bezpieczeństwo, na którym możesz polegać:** Fizyczna ochrona danych, szyfrowanie, uwierzytelnianie, itp.
- **Agregacja danych:** Kompleksowe spojrzenie pozwoli ocenić wydajność sprzętu spawalniczego.
- **Eksport:** Eksport danych i raportów w różnych formatach do dalszej analizy.

Always On™ i Pulse™ są znakami towarowymi I/Gear Online, LLC

Alerty

Powiadomienia przez e-mail o stanie urządzenia i zużyciu drutu spawalniczego.

Monitoring produkcji

Status pracy każdego operatora itp.

Gospodarka materiałami

Uproszczenie raportowania poprzez dokumentowanie danych audytu.

Informacja ogólna

Wizualna prezentacja danych z każdego stanowiska spawalniczego lub całej produkcji w jednym oknie. Zawiera wykresy i schematy, niezbędne parametry dla danego dnia, tygodnia lub innych okresów.

Agregacja danych

Przegląd procesu spawania w całym przedsiębiorstwie. Wspólny rejestr danych ze wszystkich stanowisk pozwala zidentyfikować problematyczne kwestie.

Profile spawalnicze

Prezentacja kluczowych cech spawalniczych: WeldScore ™, True Energy™, prędkość podawania drutu, prąd/napięcie spawania i uzysk stopiwa z podziałem na profile spawalnicze. Porównanie szybkości zużycia materiałów na każdym stanowisku.

Sprzężenie z Lincoln Electric Q-Cert™

Aplikacja mobilna, która umożliwia odczyt numerów partii Lincoln Q1 i Q2 i skorelowanie ich z danymi procesu spawania. Bezpośredni związek między parametrami spawania i jakością materiałów eksploatacyjnych umożliwia prowadzenie automatycznej ewidencji dla systemów kontroli jakości w przedsiębiorstwie.

Production Monitoring™ 2.2

Ponad 10-letnie doświadczenie sprawia, że Production Monitoring™ pozostaje najdoskonalszym systemem monitorowania danych w branży spawalniczej.

Korzyści

- **Globalna komunikacja –** obsługa 12 języków, w tym angielskiego, hiszpańskiego i chińskiego.
- **Gospodarka materiałami prosto z komputera –** automatyczna kontrola zużycia materiałów i powiadomienie przez e-mail o ich niskim stanie znacznie poprawia efektywność.
- **Monitoring danych na trzy sposoby –** identyfikacja urządzenia spawalniczego, operatora lub partii materiałów eksploatacyjnych.
- **Dostosowanie parametrów spawania –** zgodnie z instrukcją technologiczną spawania (WPS) lub protokołem kwalifikowania technologii (PQR).
- **Mailing Power Wave® –** ostrzeganie o niskich stanach materiałów.

Stan bieżący

Stan bieżący:
Wyświetla dane dla danej zmiany, godziny, dnia, tygodnia lub miesiąca. Obsługa 12 języków (m.in angielski, hiszpański, chiński i portugalski).

Analiza zmiany produkcyjnej

Analiza zmiany produkcyjnej:
Informacja o liczbie wykonanych spoin, średnim napięciu i prądzie spawania oraz całkowitym czasie spawania dla każdego urządzenia z dostępem do sieci.

Lista wykonanych spoin

Lista wykonanych spoin:
Klikając na numer seryjny urządzenia można przejść szczegółowych informacji o każdej spoinie.

Analiza przestojów

Analiza problemu:
Raporty i szczegółowe informacje o wszystkich napotkanych problemach przydatne do analizy i podjęcia działań naprawczych.

WeldScore™

Zintegrowany system kontroli jakości gwarantujący poprawę efektywności.

Korzyści

- **Monitorowanie charakterystyki łuku w czasie rzeczywistym – wysoka częstotliwość próbkowania danych (120 kHz)**
- **Śledzenie rzeczywistych parametrów łuku, a nie w miejscach czujników zewnętrznych.**
- **Bez dodatkowych kosztów, sprzętu lub czujników zewnętrznych.**
- **Integracja z oprogramowaniem CheckPoint™ i Production Monitoring™ 2.2.**
- **Zgodność z: Power Wave® C300, S350, S500, i400, R350, R500, AC/DC 1000® S**

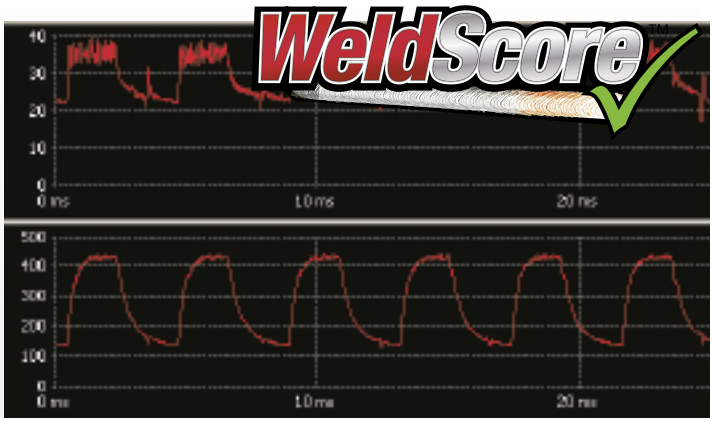
Dzięki WeldScore™ można ocenić jakość każdej spoiny, wykonanej w oparciu o zaakceptowaną próbkę

Najlepszy dla:

- poprawy kontroli jakości
- oceny i egazaminowania uczestników kursów szkoleniowych
- specjalnych aplikacji o specyficznych wymaganiach kontroli jakości
- programów testowych i certyfikacji operatorów

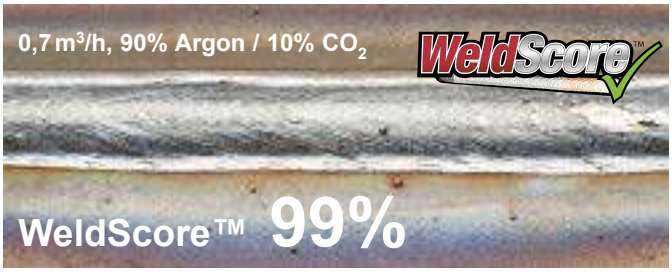
Korzyści

- WeldScore™ unikalny, opatentowany system monitoringu 30-50 zmiennych parametrów spawania.
- Zasadniczo różni się od systemów monitoringu opartych jedynie na kontroli napięcia i natężenia prądu.
- Dokładność zapewniona przez wysoką częstotliwość próbkowania (120 kHz) oraz dobrą znajomość systemu kontroli spawania.
- Ocena wydajności spawania według określonych kryteriów.
- Analiza statystyczna wielu parametrów w celu uzyskania spójnych i wiarygodnych wyników



WeldScore™: przykłady

Akceptowana jakość – dostateczna ochrona gazu pozwala utworzyć połączenie spawalnicze bez wad.



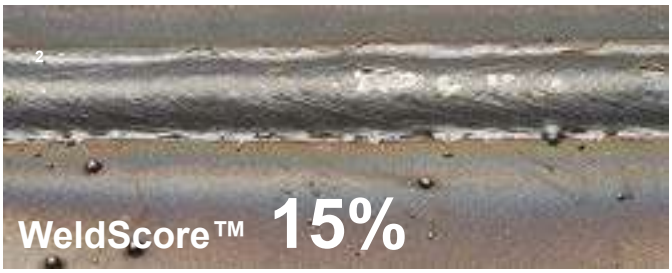
Zgodność z „próbką" na poziomie 99%.

Niski przepływ gazu osłonowego

Spoina nieakceptowana – niewystarczająca ilość gazu powoduje wyraźnie widoczną porowatość.

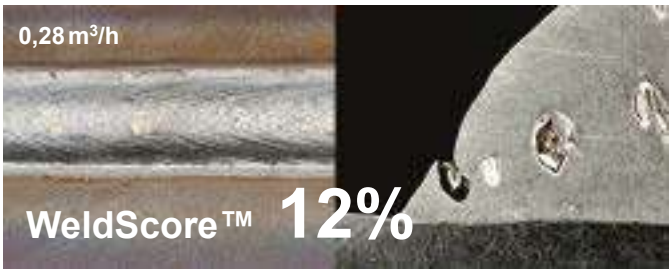
Niewłaściwa mieszanka gazu osłonowego

Spoina nieakceptowana – niewłaściwa mieszanka zwiększa poziom rozprysków.



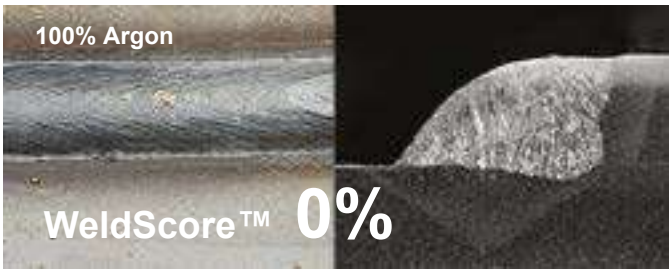
Niski przepływ gazu osłonowego

Porowatość wewnętrzna przy dobrym wyglądzie spoiny. Na przekroju poprzecznym spoiny widoczna porowatość, powstała z powodu niedostatecznej ilości gazu.



Niewłaściwa mieszanka gazu osłonowego

Dobry wygląd spoiny / słaba penetracja – połączenie wygląda dobrze i są minimalne odpryski. Pomimo to, w przekroju spoiny wyraźnie zauważalny brak penetracji ze względu na niewłaściwy rodzaj gazu osłonowego.



PowerWaveSoftware.com

ZAREJESTRUJ SIĘ ABY OTRZYMAĆ:

- bezpłatną aktualizację online
- najnowsze wersje i poprawki
- dostęp do najbardziej zaawansowanych technologii w branży spawalniczej.

PÓŁAUTOMATYCZNE PODAJNIKI DRUTU

- Do eksploatacji w trudnych warunkach
- Płynne podawanie i niezawodność
- Przyjazny dla użytkownika interfejs

Półautomatyczne podajniki drutu

Analogowe

Linc Feed 22M, 24M & 24M PRO
Niewielkich rozmiarów, mocne, wszechstronne i kompletne

Linc Feed 33S, 33, 34 & 35
Niewielkich rozmiarów, mocne, wszechstronne i kompletne

DH-10 & LN-10
Podajniki z pojedynczą i podwójną głowicą

Cyfrowe

Power Feed® 40, 42, 44, 46
Zaprojektowane do pracy z cyfrowymi źródłami prądu

Cyfrowe

Power Feed® 84 Single & Dual
Pojedyncze i podwójne podajniki drutu

Power Feed® 25M
Wysoka jakość, mobilna konstrukcja

Do pracy w terenie

Linc Feed 37 & 38
Wytrzymałe, zapewniające doskonałe podawanie

LN-25 Pro & Dual Pro
Przenośny podajnik do zastosowania w trudnych warunkach pracy

LN 23P
Stworzony by działać

	MIG	Drut rdzeniowy	MMA	Lift TIG	Żłobienie	Zakres prędkości drutu (m/min)	lity	proszkowy	Liczba rolek	Rodzaj chłodzenia	Gwarancja (lata)
Analogowe	**PROCESY**						**ŚREDNICA DRUTU (mm)**		**FUNKCJE**		
LINC FEED 22M	●	●				1,0-20	0,8-1,6	1,0-1,6	2	powietrze	3
LINC FEED 24M	●	●							4	powietrze /woda	3
LINC FEED 24M PRO	●	●									3
LINC FEED 33S	●	●									3
LINC FEED 33	●	●				1,5-20		1,0-2,4			3
LINC FEED 34	●	●									3
LINC FEED 35	●	●									3
LN-10	●	●				1,0-20	0,6-2,4	0,8-3,2			3
DH-10	●	●									3
Cyfrowe											
Power Feed® 40	●	●	●	●	●	1,0-20	0,8-1,6	1,0-1,6	4	powietrze /woda	3
Power Feed® 42	●	●	●	●	●						3
Power Feed® 44	●	●	●	●	●						3
Power Feed® 46	●	●	●	●	●						3
Power Feed® 84	●	●	●	●	●	2,0-30	0,6-1,6 (wysoka prędkość)	1,0-2,0			3
Power Feed® 84 Dual	●	●	●	●	●		0,6-2,4 (niska prędkość)	1,0-3,0			3
Power Feed® 25M	●	●	●	●	●	1,3-20,3	0,6-1,6	0,8-2,4	2		3
Do pracy w terenie											
LN-23 P		●				0,76-6,7	-	1,7-2,0	2	powietrze	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	powietrze /woda	3
Linc Feed 38	●	●									3

SYMBOL: ○ Doskonały ◐ Dobry ▲ Możliwy

Linc Feed 22M, 24M & 24M PRO

Niewielkich rozmiarów, mocne, wszechstronne i kompletne

Podajniki LF-22M, LF-24M i LF-24M Pro są urządzeniami przenośnymi, wyposażonymi w stabilizację podawania drutu. Posiadają dwu– lub czterorolkowe mechanizmy podające, funkcje test drutu i test gazu oraz funkcję regulacji długości wolnego wylotu drutu po spawaniu. Mogą być montowane bezpośrednio na źródłach lub poruszać się po podłożu na kółkach. Przewód zespolony do podłączania podajnika ze źródłem jest wykonywany w różnych długościach, co pozwala na prowadzenie prac spawalniczych w pewnej odległości od źródła.

Zalety

- Płynna regulacja prędkości podawania drutu
- Przełącznik pracy 2/4 takt.
- Funkcja testu wypływu gazu zapewniająca wymaganą osłonę gazową.
- Regulacja długości wolnego wylotu drutu po spawaniu zapobiega przyklejeniu końcówki drutu w jeziorku.
- Funkcja testu drutu używana do przeciągnięcia drutu przez uchwyt po wymianie szpuli.
- Regulacja długości wolnego wylotu drutu po spawaniu -zapobiega przyklejeniu końcówki drutu w jeziorku.
- Funkcja testu drutu – używana do przeciągnięcia drutu przez uchwyt po wymianie szpuli.
- Czytelne mierniki cyfrowe A/V (opcja dla LF22M).
- Funkcja regulacji prędkości dojazdowej ułatwia start (oprócz LF22M). Dodatkowo LF24M PRO:
  - panel sterowania synergicznego dla ułatwienia nastawienia odpowiednich parametrów,
  - regulacja czasu wypływu gazu przed spawaniem poprawia ochronę gazową jeszcze przed zajarzeniem łuku.

Procesy
- MIG
- Drut rdzeniowy

Zalecane źródła
- Powertec® 305S / 365S / 425S / 505S

W zestawie
- Zestaw rolek 1,0-1,2 mm
- Zestaw do podłączenia chłodzenia cieczą (oprócz LF22M)

Akcesoria
- **K10347-PG(W)-xM** Przewód zespolony
- **K10429-15-xM** Uchwyt MIG LGS 150 G – 150A – 3/4/5 m
- **K10429-25-xM** Uchwyt MIG LGS 250 G – 200A – 3/4/5 m
- **K10429-36-xM** Uchwyt MIG LGS 360 G – 300A – 3/4/5 m
- **K10429-505-xM** LINC GUN LGS 505 W – 450A- 3/4/5 m
- **K115-1/2** Uchwyt spawalniczy Innershield 450A – 82° – 3 mm – 3/4,6 m
- **K126-1/2** Uchwyt spawalniczy Innershield 350A – 62° – 1,6 mm – 3/4,6 m
- **KP14016-x** Zestaw rolek (2 rolki)
- **KP14017-x** Zestaw rolek (4 rolki)
- **K10158-1** Adaptor szpuli (15 kg)
- **K14032-1** Wózek czterokołowy do dużych obciążeń.
- **K14073-1** Zestaw mierników (LF22M)

WEJŚCIE 34-44 VAC

WYJŚCIE

Dane techniczne

Produkt	Indeks	Liczba rolek	Rodzaj chłodzenia	Parametry spawania	Zasilanie	Prędkość podawania drutu (m/min)	Średnica drutu (mm)		Ciężar (kg)	Wymiary WxSxG (mm)
							lity	proszkowy		
LF-22M	K14064-1	2	powietrze	500A/60%	34-44 V AC	1-20	0,8-1,6	1,0-1,6	15	440 x 275 x 636
LF-24M	K14065-1W	4	powietrze /woda						17	
LF-24M PRO	K14066-1W									

Linc Feed 33S, 33, 34 & 35

Niewielkich rozmiarów, mocne, wszechstronne i kompletne

Podajniki drutu LF33S, 33, 34 i 35 zostały tak zaprojektowane, aby sprostać ekstremalnym warunkom pracy. Są niezwykle wytrzymałe, o niewielkich rozmiarach i proste w użyciu. Posiadają solidną obudowę oraz podwozie jezdne pozwalające na pracę w ciężkich warunkach przemysłowych. W podajnikach tych można używać szpuli D300 (15kg), D200 (5kg) drutów litych oraz rdzeniowych, również Innershield. Najprostszy z nich LF33, posiada przełącznik pracy 2/4 takt, test wypływu gazu i drutu oraz regulację długości końcówki drutu po spawaniu. Wypasażony jest również w dwa wyraźne wskaźniki napięcia i prądu spawania. Podajniki LF34 i 35 są bardziej zaawansowane. Oba posiadają czytelne wyświetlacze, pokazujące zadane parametry spawania oraz aktualnie uzyskane. LF35 posiada dodatkowo zestaw programów synergicznych oraz pamięci parametrów spawania.

Zalety

- Małe, odporne oraz łatwe w obsłudze – wyposażone w czytelne wyświetlacze napięcia i prądu spawania.
- Wszystkie podajniki wyposażone w doskonały, 4-rolkowy zespół podający drut i silnik o dużej mocy.
- Elektroniczny system odczytu parametrów spawania.
- Ergonomiczna budowa – łatwy w obsłudze panel sterowania z cyfrowymi wyświetlaczami i menu w wielu językach.
- Opcjonalne zdalne sterowanie do LF35.

Procesy
- MIG
- Drut rdzeniowy

Zalecane źródła
- STT® II
- CV-425
- CV-510
- DC-400
- Invertec® V350 PRO
- Flextec® 450/650 (ograniczenie parametrów wyjściowych)
- Ranger® 305D
- Vantage® 400/500

W zestawie
- Zestaw rolek 1,0-1,2 mm
- Zestaw do podłączenia chłodzenia cieczą (LF 33)

Akcesoria
- **K10347-PG(W)-xM** Przewód zespolony
- **K10370-PG-xM** Przewód zespolony
- **K10429-15-xM** Uchwyt MIG LGS 150 G – 150A – 3/4/5 m
- **K10429-25-xM** Uchwyt MIG LGS 250 G – 200A – 3/4/5 m
- **K10429-36-xM** Uchwyt MIG LGS 360 G – 300A – 3/4/5 m
- **K10429-505-xM** Uchwyt MIG LGS 505 W – 450A- 3/4/5 m
- **K115-1/2** Uchwyt spawalniczy Innershield 450A – 82° – 3 mm – 3/4,6 m
- **K126-1/2** Uchwyt spawalniczy Innershield 350A – 62° – 1,6 mm – 3/4,6 m
- **KP14017-x** Zestaw rolek (4R)
- **K10353-1** Zdalne sterowanie (LF34, 35)
- **K14034-1** Zdalne sterowanie (LF33)
- **K10158-1** Adaptor szpuli (15 kg)
- **K14032-1** Podwozie do dużych obciążeń

Dane techniczne podajników drutu

Produkt	Indeks	Liczba rolek	Rodzaj chłodzenia	Parametry spawania	Zasilanie	Prędkość podawania drutu (m/min)	Średnica drutu (mm)		Ciężar (kg)	Wymiary WxSxG (mm)
							lity	rdzeniowy		
LF-33S	K14051-1	4	powietrze/ woda	500A/60%	34-44V 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									

WEJŚCIE 34-44 VAC ***WYJŚCIE***

LN-10 & DH-10

Niewielkich rozmiarów, mocne, wszechstronne i kompletne

LN-10 jest podajnikiem drutu posiadającym doskonały system prowadzenia, który precyzyjnie ustawia drut spawalniczy i wspomaga jego podawanie. Standardowo wyposażony jest w 4–rolkowy zespół podający. Podajnik ten posiada budowę modułową, co umożliwia jego zastosowanie w różnego rodzaju systemach automatycznych.
Podwójna precyzja – podajnik DH-10 ma podwójny system podawania drutu, pozwalający na spawanie dwoma różnymi rodzajami drutów, przy dwóch różnych procedurach spawania, używając jednego źródła prądu.

Zalety

- Podwójne procedury dają operatorowi możliwość nastawienia dwóch zestawów parametrów spawania i ich przełączania
- Sterowanie przełączaniem dla standardowego 2– i 4–taktu.
- Mierniki cyfrowe w standardzie.
- Wypływ gazu przed i po spawaniu, regulacja długości końcówki drutu po spawaniu.

DH-10

- Spawanie punktowe w standardzie.
- Specjalna prowadnica pomiędzy rolkami w zespole podającym 4-rolkowym zapewnia jeszcze bardziej stabilne podawanie.
- Deklaracja (presetting) napięcia i prędkości podawania drutu dla pełnej kontroli parametrów spawania.

Procesy

- MIG
- MIG Pulse
- MIG-STT
- Drut rdzeniowy

Zalecane źródła

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

Akcesoria

- **K10376** Adaptor terminal/DINSE
- **K10413-42PHD-xM** Uchwyt MIG LGP 420 G – 350A- 3/4/5 m
- **K10413-55PHD-xM** Uchwyt MIG LGP 550 W – 500A – 3/4/5 m
- **KP1505-x** Zestaw rolek (4R)
- **KP1507-x** Zestaw rolek (4R)
- **K115-1/2** Uchwyt spawalniczy Innershield 450A – 82° – 3 mm – 3/4,6 m
- **K126-1/2** Uchwyt spawalniczy Innershield 350A – 62° – 1,6 mm – 3/4,6 m
- **K489-9** Gniazdo do podłączenia uchwytu Euro / adapter szybkozłączki
- **K590-6** Zestaw do podłączenia chłodzenia cieczą
- **K1634-1** Plastikowa kaseta na szpulę
- **K1733-1** Mechanizm prostowania drutu
- **K10158-1** Adaptor szpuli (15 kg)
- **K1555-1** Izolowany uchwyt do przenoszenia
- **K1556-1** Zestaw kółek samonastawnych do małych obciążeń
- **K1557-1** Platforma obrotowa
- **K1501-10** Przewód kontrolny
- **K1797-x** Przedłużacz przewodu kontrolnego
- **K683-3** Przełącznik procedur Dual

WEJŚCIE ***WYJŚCIE***

42 VAC

Dane techniczne podajników drutu

Produkt	Indeks	Liczba rolek	Rodzaj chłodzenia	Zasilanie	Prędkość podawania drutu (m/min)	Średnica drutu (mm)		Ciężar (kg)	Wymiary WxSxG (mm)
						lity	rdzeniowy		
LN-10	K1559-5	4	powietrze/ woda	42 V 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

NOWOŚĆ!

Power Feed® 40, 42, 44, 46

Zaprojektowane do pracy z cyfrowymi źródłami prądu

Gama podajników Power Feed została zaprojektowana aby połączyć łatwą obsługę i kontrolę przez spawacza wraz z doskonałym podawaniem drutu. W zależności od potrzeb aplikacji, podajniki PF dostarczane są ze standardowym podwoziem, ale również mogą być wyposażone w specjalny hak do wieszania na wysięgniku, lub zamocowane na odpornym podwoziu do stosowania w ciężkich warunkach przemysłowych.
Podstawowy model PF-40 może być stosowany jedynie do spawania CV MIG (tryb 5), ale pozostałe z gamy (PF42, 44, 46) mogą pracować we wszystkich trybach na wieloprocesowych, lub zaawansowanych cyfrowych (ArcLink®) źródłach spawalniczych Lincoln Electric. Podajniki różnią się interfejsem użytkownika (IU) oraz zainstalowanymi funkcjami. Podstawowy „U0" pozwala jedynie na kontrolę napięcia oraz prędkości podawania drutu (WFS), bardziej zaawansowany interfejs „U2" został wyposażony w czytelne cyfrowe mierniki, funkcję Trim, wybór trybów oraz główne funkcje startu/końca spawania. Interfejsy „U4" i „U6" posiadają kolorowy wyświetlacz TFT z intuicyjnymi ikonkami do obsługi. Najwyższej klasy podajnik PF-46 z IU „U6" posiada wszystkie te funkcję oraz połączenie USB, podwójne procedury, moduł pamięci, możliwość wprowadzania parametrów granicznych oraz wyłącznik światła w środku podajnika, przydatny przy pracy przy słabym oświetleniu. Wszystkie podajniki serii Power Feed 4- mogą zostać wyposażone w czujnik przepływu gazu, wytrzymałe podwozie przemysłowe lub oczko do podnoszenia.

Zalety

- Mały, odporny, łatwy w przenoszeniu, wyposażony w czytelny wyświetlacz (oprócz PF-40)
- Wykorzystuje do komunikacji cyfrowy protokół ArcLink®, stając się najlepszym wyborem dla doskonałej i szybkiej komunikacji ze źródłem.
- Czterorolkowy zespół podający z mocnym silnikiem.
- Hot/Soft start, wypełnianie krateru (oprócz PF-40) oraz pozostałe funkcje dodatkowe
- Intuicyjny panel użytkownika pozwala na łatwe ustawianie parametrów spawania
- Możliwość sterowania z uchwytu (PF46, opcjonalnie PF44).
- Funkcja „push-pull" zapewniająca doskonałą wydajność podczas spawania aluminium.
- Wyposażony w podwozie z kółkami – w standardzie.

Procesy
- MIG
- Drut rdzeniowy
- Elektroda
- TIG
- Żłobienie

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

W zestawie
- Rolki podające 1,0-1,2 mm (stalowe)
- Interfejs użytkownika

Akcesoria
- **K14121-1** Interfejs użytkownika U2
- **K14122-1** Interfejs użytkownika U4
- **K14123-1** Interfejs użytkownika U6
- **K14124-1** Kaseta sterownicza wisząca (złącze 12-pinowe)
- **K14127-1** Podwozie Power Feed Heavy Duty
- **K14128-1** Zestaw uchwytów do zawieszania podajnika
- **K14125-1** Złącze 12-pinowe (żeńskie)
- **K14120-1** Złącze 6-pinowe (żeńskie)
- **K2909-1** Adapter 6-pin(F) – 12-pin(M) do zadalnego sterowania – 0,5 m
- **K14111-1** Miernik przepływu gazu
- **K14126-1** Zdalne sterowanie RC-42 (2 pots)
- **K10095-1-15M** Zdalne sterowanie – 15 m
- **K14091-1** Zdalne sterowanie MIG 7 m
- **K870** Sterownik nożny
- **KP10519-8** Adaptor TIG EURO
- **K14131-1** Arclink-T Flex
- **K14132-1** Adapter 5-pin(M)/12-pin(F)
- **KP14017-x** Zestaw rolek (4R)

Dane techniczne standardowych podajników drutu

Produkt	Indeks	Liczba rolek	Rodzaj chłodzenia	Parametry wyjściowe	Zasilanie	Prędkość podawania drutu (m/min)	Średnica drutu (mm)		Ciężar (kg)	Wymiary WxSxG (mm)
							lity	rdzeniowy		
PF-40	K14106-1	4	powietrze/ woda	500A@60%	40V 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	

Funkcje

Power Feed	Interfejs użytkownika	Wyświetlacz graficzny	Standardowe sterowanie	Mierniki cyfrowe	Krater	Hot/Soft Start	Deklaracja parametrów	Programy synergiczne	Pamięć/ limity	Funkcje blokady
PF-40	U0	-	√	-	-	-	-	-	-	-
PF-42	U2	- (LED)	√	√	√	-	√	√	-	-
PF-44	U4	TFT	√	√	√	√	√	√	-	√
PF-46	U6	TFT	√	√	√	√	√	√	√	√

WEJŚCIE ***WYJŚCIE***

40 VDC

NOWOŚĆ!

Cyfrowe

Power Feed® 84 Single & Dual

Pojedyncze i podwójne podajniki drutu

Ze względu na łatwość użycia Power Feed® 84 jest rewolucyjny i uniwersalny. Zaprojektowany, aby maksymalizować wydajność źródeł Power Wave® serii S. Ta kombinacja zaawansowanego technologicznie źródła mocy i podajnika drutu przewyższa w działaniu tradycyjne metody spawania. Power Feed® 84 Dual jest zaprojektowany do prac, które wymagają od procesu dużej elastyczności i doskonałej jakości w tym samym czasie. Słowo „Dual" w nazwie podajnika znaczy, że można zamontować różnego rodzaju druty w podajniku, co pozwala na spawanie np. stali nierdzewnej i aluminium, korzystając z jednego źródła mocy. Łącząc elastyczność tego podajnika z jednym z nowych źródeł mocy Power Wave® Lincolna, będziesz w stanie spawać metodą MIG, STT czy PULS z dużą łatwością.

Zalety

- Światowej klasy parametry spawania stali, stali nierdzewnej, aluminium i innych materiałów.
- Technologia Waveform Control Technology® obejmująca opatentowane procesy takie jak Pulse-On-Pulse® (pozwalający uzyskać wygląd spoiny takiej jak w wyniku spawania metodą TIG) oraz Power Mode® (zapewniający stabilny łuk, przyspawaniu niedużym prądem).
- Wykorzystuje do komunikacji cyfrowy protokół ArcLink®, stając się najlepszym wyborem dla doskonałej i szybkiej komunikacji ze źródłem.
- Proces spawania pulsem MIG, idealny do minimalizacji ilości rozprysków, niskiej energii liniowej i prac w pozycjach wymuszonych.
- Łatwy w obsłudze panel sterowania z dużymi wyświetlaczami znacznie ułatwia ustawienie i kontrolę parametrów spawania.
- Funkcja „push-pull" zapewniająca doskonałą wydajność podczas spawania aluminium.

Procesy
- MIG
- Drut rdzeniowy
- MMA
- TIG
- Żłobienie

Zalecane źródła
- Wszystkie źródła CV i agregaty spawalnicze
- Power Wave® S350, S500, S700
- Speedtec® 405S, 405SP, 505S, 505SP

W zestawie
- Standardowy stojak szpuli drutu
- Interfejs użytkownika z przyciskami

Akcesoria
- **K3336-7** Szafka sterownicza

ArcLink® COMMUNICATIONS PROTOCOL

WEJŚCIE 40 VDC ***WYJŚCIE***

Dane techniczne podajników drutu

Produkt	Indeks	Liczba rolek	Rodzaj chłodzenia	Parametry wyjściowe	Zasilanie	Prędkość podawania drutu (m/min)	Średnica drutu (mm)		Ciężar (kg)	Wymiary WxSxG (mm)
							lity	rdzeniowy		
PF84 Single Bench Model	K3328-7	4	powietrze/ woda	600A@60%	40 V DC	2-30	0,6-1,6 (wysoka prędkość)	1,0-2,0	20	337 x 393 x 600
PF84 Dual Bench Model	K3330-7						0,6-2,4 (niska prędkość)	1,0-3,0	31	337 x 570 x 666

NOWOŚĆ!

Cyfrowe

Power Feed® 25M

Wysoka jakość, mobilna konstrukcja

W pełni funkcjonalne urządzenie Lincoln Electric do wszelkich prac spawalniczych. Opatentowana konstrukcja MAXTRAC®, lekka i wytrzymała gwarantuje wymaganą jakość spawania.

Zalety

- Zaprojektowany do pracy w trudnych warunkach. Urządzenie jest odpowiednie do zastosowań w przemyśle budowlanym i stoczniowym. Bogaty zestaw funkcji w wersji podstawowej, urządzenie jest dostępne w obudowie z tworzywa sztucznego lub aluminium.
- Jasne oświetlenie wnętrza mechanizmu podawania diodami LED.
- Ogrzewanie wewnętrzne i zamknięta obudowa pozwala kontrolować zawartość wilgoci na powierzchni materiałów spawalniczych.
- Panel wyboru procesu spawania (MSP4) pozwala na łatwy dostęp do bibliotek Power Wave®. Dostosowanie parametrów spawania jest możliwe w ciągu kilku minut.
- Funkcje podwójnego trybu A/B i ustawienia pamięci pozwalają na szybkie zmiany warunków spawania podczas pracy.

ArcLink® COMMUNICATIONS PROTOCOL

Procesy
- MIG
- MMA
- Pulsed MIG
- TIG
- MIG-STT®
- Żłobienie
- Drut rdzeniowy

W zestawie
- Przewód do elektrody
- Panel MSP4
- Panel Dual Procedure/Memory
- Złącze dla uchwytów „Push-Pull"
- Złącze zdalnego sterowania
- Złącze palnika
- Przełożenia ze standardowym i podwyższonym momentem obrotowym

WEJŚCIE 40 VDC ***WYJŚCIE***

Dane techniczne podajników drutu

Produkt	Indeks	Liczba rolek	Przełożenie	Zasilanie	Prędkość podawania drutu (m/min)	Średnica drutu (mm)		Ciężar (kg)	Wymiary WxSxG (mm)
						lity	rdzeniowy		
Power Feed® 25M (obudowa aluminiowa)	K2536-4	2	standardowa prędkość (ust. fabryczne)	40 V DC	2,5-20,3	0,6-1,6	0,8-2,0	15,9	368 x 216 x 597
Power Feed® 25M (obudowa plastikowa)	K2536-5		podwyższony moment obrotowy		1,3-10,4		0,8-2,4		

Linc Feed 37 & 38

Wytrzymałe, zapewniające doskonałe podawanie

LF37 i 38 są przenośnymi podajnikami drutu zaprojektowanymi, aby sprostać bardzo trudnym warunkom panującym w stoczniach i na placach budowy. W podajnikach można stosować szpule D300 (15kg), D200 (5kg) drutu litego lub rdzeniowego, włączając Innershield. Aby wspomóc zestawy z długim przewodem, podajniki posiadają w środku miernik przepływu gazu (rotametr). LF37 i 38 posiadają przyjazne użytkownikowi regulatory. Wszystkie ustawienia np. 2/4 takt, regulacja wolnego wylotu drutu, Hot/Soft start i wypełnienie krateru mogą być przeglądane po naciśnięciu przycisku Select (wybór). Wyświetlacz pokaże funkcje i ustawienia w wybranym języku. LF38 posiada dodatkowo zestaw programów synergicznych i moduł pamięci.

Zalety

- Wyśmienite podawanie; cztery rolki w standardzie.
- Przenośny i wyjątkowo mocny.
- Miernik przepływu gazu
- Bezproblemowe podawanie drutu.
- Obsługa wielu języków.
- Duże, czytelne mierniki A/V pozwalają na ustawienie parametrów przed spawaniem i ich odczyt w trakcie.
- Pełne wyposażenie: 2/4 takt, wypełnienie krateru, Soft/Hot start, tryb spawania synergicznego i pamięć ustawień.
- 10 lokacji pamięci do zapisu parametrów spawania (LF38).
- Wyposażone w podłączenia do chłodzenia cieczą.

Procesy
- MIG
- Drut rdzeniowy

W zestawie
- Zestaw rolek 1,0-1,2 mm
- Zestaw do podłączenia chłodzenia cieczą

Zalecane źródła
- STT® II
- CV-425
- CV-510
- DC-400
- Invertec® V350 PRO
- Flextec® 450/650 (ograniczenie parametrów wyjściowych)
- Ranger® 305D
- Vantage® 400/500

Akcesoria
- **K10347-PG(W)-xM** Przewód zespolony
- **K10370-PG-xM** Przewód zespolony
- **K10429-15-xM** Uchwyt MIG LGS 150 G – 150A – 3/4/5 m
- **K10429-25-xM** Uchwyt MIG LGS 250 G – 200A – 3/4/5 m
- **K10429-36-xM** Uchwyt MIG LGS 360 G – 300A – 3/4/5 m
- **K10429-505-xM** Uchwyt MIG LGS 505 W – 450A- 3/4/5 m
- **K115-1/2** Uchwyt spawalniczy Innershield 450A – 82° – 3 mm – 3/4,6 m
- **K126-1/2** Uchwyt spawalniczy Innershield 350A – 62° – 1,6 mm – 3/4,6 m
- **KP14017-x** Zestaw rolek (4R)
- **K10158-1** Adaptor szpuli (15 kg)

Dane techniczne podajników drutu

Produkt	Indeks	Liczba rolek	Rodzaj chłodzenia	Parametry spawania	Zasilanie	Prędkość podawania drutu (m/min)	Średnica drutu (mm)		Ciężar (kg)	Wymiary WxSxG (mm)
							lity	rdzeniowy		
LF 37	K10406	4	powietrze/ woda	400A/60%	42 V AC	1,5-20	0,6 – 1,6	1,0 – 2,0	16	356 x 188 x 534
LF 38	K10407									

WEJŚCIE ***WYJŚCIE***

42 VAC

LN-25 Pro & Pro Dual

Przenośny podajnik do zastosowania w trudnych warunkach pracy

Zbudowany na podstawie tradycji i ogromnej popularności LN™-25, nowy podajnik LN™-25 PRO jest równie prosty w obsłudze, niezawodny i łatwy w serwisowaniu. LN™-25 PRO jest idealny do przemysłowych prac konstrukcyjnych, w stoczniach i wszelkiego rodzaju zakładach produkcyjnych. System podawania drutu MAXTRAC® jest niewątpliwie największym atutem podajnika, a dodatkowo wymienna obudowa i wiele innych opcji, umożliwiają na zmianę konfiguracji podajnika w mniej niż 5 minut.
LN™-25 PRO jest dostępny w dwóch wersjach: Standard i Dual.

- Model Standard może być sterowany z napięcia łuku i nie wymaga stosowania przewodu sterującego.
- Model Dual Power dodatkowo posiada możliwość sterowania za pomocą przewodu sterującego, cyfrowe wyświetlacze parametrów spawania oraz możliwość pracy w technologii MIG-STT®.

Zalety

- Zapadka blokująca i podtrzymująca proces spawania, pozwala na wykonywanie długich złącz w komfortowy dla spawacza sposób.
- Analogowy miernik napięcia z wyświetlaczem polaryzacji.
- Cyfrowe mierniki dla dokładniejszej kontroli parametrów.
- Niska waga, odporność na uszkodzenia mechaniczne oraz na działanie płomieni dają perfekcyjną ochronę komponentów
- Obudowa podajnika może być wymieniona w mniej niż 5 minut

Procesy
- MIG
- Innershield

Zalecane źródła
- Wszystkie źródła CV i agregaty spawalnicze

Akcesoria
- **K1795-10** Przewód kontrolny
- **K10194-xM** Przewody zasilające (LN25 Pro)
- **K1841-x** Przewody zasilające (LN25 Pro Dual)
- **K115-1/2** Uchwyt Innershield 450A – 82° – 3 mm – 3/4,6 m
- **K126-1/2** Uchwyt Innershield 350A – 62° – 1,6 mm – 3/4,6 m
- **KP1696-045S** Zestaw rolek 1,1 mm drut lity
- **KP1696-x** Zestaw rolek
- **KP1697-x** Zestaw rolek
- **K489-9** Gniazdo do podłączenia uchwytu Euro / adapter szybkozłączki
- **K2596-2** Zapasowa obudowa
- **K2330-2** Wypływ gazu przed i po spawaniu, regulacja długości końcówki drutu po spawaniu
- **K435** Adaptor szpuli 6,3 kg
- **K14095-1** Adaptor 8/14-pin

Dane techniczne podajników drutu

Produkt	Indeks	Liczba rolek	Rodzaj chłodzenia	Zasilanie	Prędkość podawania drutu (m/min)	Średnica drutu (mm)		Ciężar (kg)	Wymiary WxSxG (mm)
						lity	rdzeniowy		
LN 25 Pro	K2613-5	2	powietrze	15-110 V 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 V DC lub 24-42 V AC					

WEJŚCIE ***WYJŚCIE***

LN 23P

Stworzony by działać

Półautomatyczny podajnik drutu LN-23P doskonale sprawdza się przy najcięższych pracach takich jak: place budów, przy wznoszeniu konstrukcji czy budowie rurociągów. Jest on przenośny, łatwy w obsłudze i idealny do pracy w miejscach trudnodostępnych.

Zalety

- Ciężar poniżej 23 kg, włączając opcjonalny uchwyt spawalniczy Magnum® Innershield® oraz szpulę drutu 6,3 kg.
- Płynna regulacja prędkości podawania drutu, napięcia spawania oraz analogowy miernik napięcia w standardzie
- Szczelnie zamknięta szpula z drutem utrzymuje drut z dala od zanieczyszczeń.
- Wyposażony w wyłącznik obwodu spawania dla wygody obsługującego.
- Zamontowany na uchwycie dwupozycyjny przełącznik pozwala na szybką i łatwą zmianę prędkości podawania drutu do wartości 83% aktualnej prędkości.
- Przewód elektrodowy i kontrolny łatwo podłączany do źródła.
- Do zalecanych źródeł Lincoln Electric można podłączyć bezpośrednio jeden lub dwa podajniki drutu LN-23P, ale tylko jeden może pracować w danym momencie.

Procesy
- Innershield

W zestawie
- Zestaw rolek 1,0-1,2 mm
- Zestaw do podłączenia chłodzenia cieczą

Zalecane źródła
- DC 400
- V350 PRO

Akcesoria
- **K10093-xM** Przewód zespolony
- **K345-10** Innershield gun 350A – 62° – 1,6 do 2 mm – 3 m
- **K350-2** Adaptor

WEJŚCIE 14-50 VDC

WYJŚCIE

Dane techniczne podajników drutu

Produkt	Indeks	Liczba rolek	Rodzaj chłodzenia	Parametry spawania	Zasilanie	Prędkość podawania drutu (m/min)	Średnica drutu (mm)	Ciężar (kg)	Wymiary WxSxG (mm)
							rdzeniowy		
LN 23P	K316L-6	2	powietrze	350A/60%	14-50 V DC	0,76 – 6,7	1,7-2,0	12,3	521 x 229 x 483

VIKING

PRZYŁBICE SPAWALNICZE

Do pracy w trudnych warunkach. Lekkie, zasilane z baterii słonecznych przyłbice w wielu atrakcyjnych wzorach.

Szczegółowy opis wraz ze zdjęciami przyłbic dostępny jest na stronie internetowej: www.lincolnelectric.pl

ZESTAWY PODWÓJNEJ PROCEDURY DUAL i KASETA STERUJĄCA

Przełącznik procedur Dual
Umożliwia korzystanie z dwóch procedur spawania z użyciem jednego uchwytu firmy Lincoln (4,5 m).
Indeks
K683-3 dla LN-10, DH-10

Podłączenie sterownika nożnego Amptrol™
Pozwala kontrolować prąd spawania podczas spawania TIG w odległości 7,6 m (złącze 6-pinowe).
Indeks
K2320-1

ZESTAW ZAWORU GAZU I UPALANIA DRUTU

Wypływ gazu przed i po spawaniu, regulacja długości końcówki drutu po spawaniu
Umożliwia regulowaną zwłokę czasową odłączenia zasilania przy wysokich prędkościach posuwu drutu, zapobiegając zastygnięciu elektrody w jeziorku.
Indeks
K2330-2 dla LN-25 PRO, LN-25 PRO Dual Power

ZESTAW DO PODŁĄCZENIA CHŁODZENIA CIECZĄ

Zestaw do podłączenia chłodzenia cieczą
Obejmuje szybkozłącza do przedniej i tylnej części podajnika przeznaczone do użytku z uchwytami chłodzonymi cieczą i chłodnicami. Zestaw przeznaczony jest do jednego uchwytu.
Indeks
K590-6

STOJAKI I PODWOZIA

Stojak szpuli drutu (Heavy Duty)
Do użycia ze szpulami o ciężarze 4,5-27,2 kg, mocowanymi na trzpieniu o średnicy zewnętrznej 51 mm. W stojaku zastosowano uchwyt do przenoszenia.
Indeks
K1524-3

Platforma obrotowa
Mocowana do uchwytu do podnoszenia umieszczonego na źródle mocy i do podstawy stojaka szpuli drutu (Heavy Duty).
Jeśli zachodzi taka potrzeba, podajnik drutu może być podniesiony. Pasuje do zestawu kółek samonastawnych (Caster kit) przeznaczonych do małych obciążeń. Zawiera podstawkę na części „lazy susan".
Indeks
K1557-1

Zestaw kółek samonastawnych (Caster kit) do małych obciążeń
Mocowany do podstawy stojaka szpuli drutu (Heavy Duty). Umożliwia łatwe przemieszczanie podajnika drutu.
Indeks
K1556-1

Izolowany uchwyt do przenoszenia
Umożliwia podwieszenie całego podajnika drutu na dźwigu lub haku. Wykorzystywany wraz z wysoko wytrzymałym stojakiem szpuli drutu (Heavy Duty).
Indeks
K1555-1

PRZEWODY KONTROLNE I ADAPTORY

Opis	Sposób podłączenia	Indeks	
Przewody kontrolne dla podajników drutu			
Przewód kontrolny dla podajnika drutu	14-pinowe (męskie) – 9-pinowe (żeńskie)	**K1501-10** (dla LN-10, DH-10)	
Przewód kontrolny dla podajnika drutu	14-pinowe (męskie) – 8-pinowe (żeńskie)	**K10093-15M** (dla LN-23P)	
Przewód kontrolny dla podajnika drutu	Szybkozłączka (x2), wąż gazowy, osłona	**K10347-xM** (dla LF)	
Przewód kontrolny dla podajnika drutu	Szybkozłączka (x2), Wąż gazowy, osłona,15 m	**K10370-xM** (dla LF)	
Przedłużacze i adaptory Przedłużacz przewodu kontrolnego dla podajnika drutu, (może wymagać użycia K1501-10, zależnie od typu podajnika)	14-pinowe (męskie) – 14-pinowe (żeńskie)	**K1797-10** (3 m) **K1797-50** (15,2 m) **K1797-100** (30,4 m)	
Adaptor do podłączenia przewodu kontrolnego do listwy zaciskowej źródła	14-pinowy (żeński) – listwa zaciskowa	**K1798**	
Przewody kontrolne ArcLink®/Linc-Net™ Przewody kontrolne ArcLink®/Linc-Net™	dla Power Wave®/Power Feed®	**K1543-8** (2,5 m) **K1543-25** (7,6 m) **K1543-50** (15,2 m) **K1543-100** (30,4 m)	
Przewody kontrolne Heavy Duty ArcLink®/Linc-Net™	dla Power Wave®/Power Feed®	**K2683-25** (7,6 m) **K2683-50** (15,2 m) **K2683-100** (30,4 m)	
Przewody 14-pinowe Spawanie łukiem krytym	Do synchronizacji Power Wave® AC/DC 1000® SD oraz podłączenia z głowicami MAXsa™	**K1785-4** (1,2 m) **K1785-8** (2,4 m) **K1785-16** (4,9 m) **K1785-25** (7,6 m) **K1785-50** (15,2 m) **K1785-100** (30,4 m)	

PRZEWODY SPAWALNICZE

Koncentryczne przewody spawalnicze
Zalecane do spawania STT® i pulsem przy dużej odległości między źródłem i podajnikiem.

Indeks
K1796-25 7,6 m, 350 A
Indeks
K1796-50 15,2 m, 350 A
Indeks
K1796-75 22,8 m, 325 A
Indeks
K1796-100 30,4 m, 300 A

ADAPTORY I ZESTAWY

Adapter Twist Mate™ – końcówka oczkowa
Do połączeń przewodów z końcówką oczkowa ze złączem Twist Mate™, długość 457 mm.
Indeks
K2176-1

Złącze Twist Mate™
Do połączeń przewodów spawalniczych do gniazda zasilania źródła.
Indeks
K852-70 do przewodów 50-70 mm^2
Indeks
K852-95 do przewodów 95 mm^2.

PRZEWODY ZASILAJĄCE

Sposób podłączenia	Opis	Indeks
Twist-Mate™ z zaciskiem	1/0, 350A, cykl 60%, 3,0 m	**K1840-10**
Zacisk z zaciskiem	3/0, 600A, cykl 60%, 3,0 m	**K1842-10**
	3/0, 600A, cykl 60%, 10,6 m	**K1842-35**
	3/0, 600A, cykl 60%, 18,2 m	**K1842-60**
	4/0, 600A, cykl 60%, 33,5 m	**K1842-110**
Twist-Mate™ z Twist-Mate™	1/0, 350A, cykl 60%, 7,6 m	**K1841-25**
	2/0, 350A, cykl 60%, 15,2 m	**K1841-50**

ADAPTORY, OSŁONY I PROSTOWNIKI DRUTU

Adapter szpuli o średnicy zew. 200 mm
Pozwala na zamontowanie szpuli o średnicy zewnętrznej 200 mm na trzpieniu o średnicy zewnętrznej 51 mm.
Indeks
K468

Adapter do szpuli drutu Innershield® o ciężarze 6 kg
Pozwala na zamontowanie szpuli drutu Innershield® o ciężarze 6 kg na trzpieniu o średnicy zew. 51 mm.
Indeks
K435

Adapter Readi-Reel® 10-14 kg
Pozwala na zamontowanie szpuli Readi-Reels® o ciężarze 10-14 kg na trzpieniu o średnicy zewnętrznej 51 mm.
Indeks
K363P

Adaptor do kosza o ciężarze 15 kg
Indeks
K10158-1

Adaptery szpuli 22,6-27,2 kg
Umożliwia montaż szpul 22,6-27,2 kg na tulei adaptacyjnej o średnicy zew. 51 mm.
Indeks
K1504-1

Zestaw do osłony drutu
Osłona z tworzywa sztucznego dla zestawu drutów 13,6-19,9 kg.
Indeks
K1634-1

Zestaw do osłony drutu
Chroni przewód przed brudem i kurzem.
Obudowa z tworzywa sztucznego, dla drutu 4,5-20 kg.
Indeks
K1634-2

Mechanizm prostowania drutu
Do zastosowań z podajnikami serii 10 lub zespołów montowanych samodzielnie. Prostuje drut rdzeniowy o średnicy do 3,2 mm i drut lity do 2,4 mm. Tuleje wejściowa i wyjściowa są kompatybilne z tulejami prowadnic i uchwytu.
Indeks
K1733-1

Zestaw montażowy szpuli z drutem, tuleja o średnicy zewnętrznej 51 mm
Do montowania lub innych niestandardowych instalacji. Zawiera tuleję o średnicy zewn. 51 mm do mocowania szpul o ciężarze do 30 kg.
Indeks
K162-1

Poliwęglanowa obudowa podajnika
Pozwala na wymianę uszkodzonego korpusu, bez konieczności zakupu nowego urządzenia.
Indeks
K2596-2

UCHWYTY MIG

Uchwyty LINC GUN™
W standardzie uchwyty te posiadają ergonomiczną rączkę, sprężyny po obu stronach przewodu, teleskopowe styki i obrotowy przegub kulowy umieszczony na końcu uchwytu.

Chłodzenie powietrzem

UCHWYTY STANDARDOWE
- LGS 150G, 150A @ 60%
  K10429-15-xM 3 m, 4 m lub 5 m
- LGS 250G, 200A @ 60%
  K10429-25-xM 3 m, 4 m lub 5 m
- UCHWYTY PREMIUM
  K10429-36-xM 3 m, 4 m lub 5 m

UCHWYTY PREMIUM
- LGP 250G, 200A @ 60%
  K10413-25PHD-xM 3 m, 4 m lub 5 m
- LGP 360G, 300A @ 60%
  K10413-36PHD-xM 3 m, 4 m lub 5 m
- LGP 420G, 350A @ 60%
  K10413-42PHD-xM 3 m, 4 m lub 5 m

Chłodzenie cieczą

UCHWYTY STANDARDOWE
- LGS 505W, 450A @ 100%
  K10429-505-xM 3 m, 4 m lub 5 m

UCHWYTY PREMIUM
- LGP 550W, 500A @ 100%
  K10413-55PHD-xM 3 m, 4 m lub 5 m

ROLKI i TULEJE PROWADZĄCE

2-rolkowy system podawania drutu

POWER WAVE® C300, LN-25 PRO, LN-25 PRO Dual Power

Opis	Indeks
Drut lity (w tym ze stali nierdzewnej)	
0,6-0,8 mm	**KP1696-030S**
0,9 mm	**KP1696-035S**
0,9, 1,2 mm	**KP1696-1**
1,0 mm	**KP1696-2**
1,2 mm	**KP1696-045S**
1,4 mm	**KP1696-052S**
1,6 mm	**KP1696-052S**
Drut rdzeniowy	
0,9-1,1 mm	**KP1697-035C**
1,0-1,2 mm	**KP1697-045C**
1,2 mm	**KP1697-052C**
1,4 mm	**KP1697-052C**
1,7-1,8 mm	**KP1697-052C**
2,0 mm	**KP1697-5/64**
2,4 mm	**KP1697-3/32**
Drut aluminiowy	
0,9 mm	**KP1695-035A**
1,0 mm	**KP1695-040A**
1,2 mm	**KP1695-3/64A**
1,6 mm	**KP1695-1/16A**

POWERTEC® 161C, 191C, 231C, 271C, 205C, 255C, 305C, LF-22M

Opis	Indeks
Drut lity (w tym ze stali nierdzewnej)	
0,6-0,8 mm	**KP14016-0,8**
0,8-1,0 mm	**KP14016-1,0**
1,0-1,2 mm	**KP14016-1,2**
Drut rdzeniowy	
0,9-1,1 mm	**KP14016-1,1R**
1,2-1,6 mm	**KP14016-1,6R**
Drut aluminiowy	
1,0-1,2 mm	**KP14017-1,2A**

4-rolkowy system podawania drutu

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

Opis	Indeks
Drut lity (w tym ze stali nierdzewnej)	
0,6-0,8 mm	**KP14017-0.8**
0,8-1,0 mm	**KP14017-1.0**
1,0-1,2 mm	**KP14017-1.2**
1,2-1,6 mm	**KP14017-1.6**
Drut rdzeniowy	
0,9-1,1 mm	**KP14017-1.1R**
1,2-1,6 mm	**KP14017-1.6R**
1,6-2,4 mm	**KP14017-2.4R**
Drut aluminiowy	
1,0-1,2 mm	**KP14017-1.2A**
1,2-1,6 mm	**KP14017-1.6A**

LN-10, DH-10

Opis	Indeks
Drut lity (w tym ze stali nierdzewnej)	
0,6-0,8 mm	**KP1505-030S**
0,9 mm	**KP1505-035S**
1,0, 1,2 mm	**KP1505-045S**
1,4 mm	**KP1505-052S**
1,6 mm	**KP1505-1/16S**
Stalowy drut rdzeniowy, radełkowane, w kształcie litery V	
0,8-0,9 mm	**KP1505-035C**
1,0-1,2 mm	**KP1505-045C**
1,4 mm	**KP1505-052C**
1,6 mm	**KP1505-1/16C**
Napawanie 2,8 mm	**KP1505-7/64H**
Stalowy drut rdzeniowy lub lity, radełkowane, w kształcie litery V	
1,7-1,8 mm	**KP1505-068**
2,0 mm	**KP1505-5/64**
2,4 mm	**KP1505-3/32**
2,8 mm	**KP1505-7/64**
3,2 mm	**KP1505-120**
Drut aluminiowy, lekkie nacięcia w kształcie litery U	
0,9 mm	**KP1507-035A**
1,0 mm	**KP1507-040A**
1,2 mm	**KP1507-3/64A**
1,6 mm	**KP1507-1/16A**
2,4 mm	**KP1507-3/32A**

ROLKI PODAJĄCE I PROWADNICE DRUTU

2-rolkowy system podawania drutu

LN-23P

Opis	Indeks
Drut lity	
0,6-0,9 mm	**KP653-025S**
0,8 mm	**KP653-030S**
0,9-1,0 mm	**KP653-035S**
1,2-1,4 mm	**KP653-052S**
Drut rdzeniowy	
0,9 mm	**KP653-035C**
1,2-1,4 mm	**KP653-052C**
Drut rdzeniowy lub lity	
1,6 mm	**KP653-1/16**
1,7-2,4 mm	**KP653-3/32**
2,4 mm	**KP1505-3/32**
1,0-1,2 mm	**KP14017-1,2A**
Napawanie	
2,8 mm	**KP653-7/64H**

2-rolkowy system podawania drutu

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

Opis	Indeks
Drut lity	
2,4-5,6 mm	**KP1899-1**
1,6; 2,0; 2,4 mm	**KP1899-2**
0,9; 1,2; 1,4 mm.	**KP1899-3**
Drut rdzeniowy	
1,0-1,4 mm	**KP1899-4**
Radełkowane rolki podające	
2,4-5,6 mm	**KP1885-1**
1,6-2,4 mm	**KP1886-1**
Prowadnica wyjściowa	
2,4-5,6 mm	**KP1963-1**
Prowadnica wejściowa	
2,4-5,6 mm	**KP2116-2**

URZĄDZENIA DO SPAWANIA ŁUKIEM KRYTYM

- Optymalny wybór dla automatyzacji o dużym obciążeniu
- Precyzyjna kontrola parametrów spawania
- Wysoka wydajność stapiania przy wyższych prędkościach spawania

Źródło cyfrowe

Power Wave® AC/DC 1000® SD
Zwiększona wydajność, jakość i wszechstronność

Cyfrowy podajnik drutu

Cruiser® & Tandem Cruiser®
Traktor spawalniczy do spawania łukiem krytym

MAXsa™ 10 – kroniker
Kroniker do Power Wave® AC/DC 1000® SD wykorzystujący ArcLink®

MAXsa™ 22 – głowica podająca
System podający dla automatyzacji o dużym obciążeniu do Power Wave® AC/DC 1000® SD

MAXsa™ 19 – kroniker
Spawanie łukiem krytym dla integratorów i robotyzacji do Power Wave® AC/DC 1000® SD

Cyfrowy podajnik drutu

MAXsa™ 29 – głowica podająca
Spawanie łukiem krytym dla integratorów i robotyzacji do Power Wave® AC/DC 1000® SD

Źródło analogowe

Idealarc® DC-1000, Idealarc® DC-1500
Urządzenie wieloprocesowe

Idealarc® AC-1200
Źródło do automatycznego spawania łukiem krytym

Analogowe podajniki drutu

NA-3, NA-4 & NA-5 – kroniker i podajnik
Zestawy do spawania automatycznego

LT-7 Traktor
Wózek do spawania łukiem krytym

Źródło cyfrowe	Charakterystyka	Polaryzacja	Zakres prądu (A)	Napięcie zasilania (V)	Łuk kryty	Drut rdzeniowy	Żłobienie	Technologia Kontrolowanych Przebiegów Falowych®	Komunikacja cyfrowa ArcLink®	Monitoring produkcji	Gwarancja (lata)
	WYJŚCIE			WEJŚCIE	PROCESY			FUNKCJE			
Power Wave® AC/DC 1000® SD	CC/CV	AC/DC	100-1000	380/400/460/500/575	●			■	■	■	3
Źródło analogowe											
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

SYMBOL: ○ Doskonały ● Dobry ▲ Możliwy

Cyfrowy podajnik drutu	ZAKRES PRĘDKOŚCI DRUTU (m/min)	ŚREDNICA DRUTU (mm)		PROCESY			FUNKCJE		
		lity	rdzeniowy	MIG	Drut rdzeniowy	Łuk kryty	Komunikacja cyfrowa ArcLink®	Technologia Kontrolowanych Przebiegów Falowych®	Wyświetlacz cyfrowy
Cruiser® & Tandem Cruiser®	0,4 – 12,5	1,6 – 5,6	–			●	■	■	■
MAXsa™10 – kroniker	–		–			●	■	■	■
MAXsa™ 22 – głowica podająca	0,25 – 12,7		–			●	■	■	■
MAXsa™ 19 – kroniker	–		–			●	■	■	■
MAXsa™ 29 – głowica podająca	0,25 – 12,7		–			●	■	■	■
Analogowe podajniki drutu									
NA-3 – kroniker i podajnik	0,6 – 15,2	0,9 – 5,6	1,1 – 4,0	●	●	●			
NA-4 – kroniker i podajnik	w zależności od napięcia	1,6 – 5,6	–			●			
NA-5 – kroniker i podajnik	0,6 – 19,7	0,9 – 5,6	1,1 – 4,0	●	●	●			■
LT-7 Traktor	2,5 – 10,2	2,4 – 4,8	–			●			

Źródło cyfrowe

Power Wave® AC/DC 1000® SD

Zwiększona wydajność, jakość i wszechstronność

Power Wave® AC/DC 1000® SD oferuje nową jakość w spawaniu łukiem krytym. Oprócz standardowych korzyści tej metody takich jak wysoki współczynnik stapiania i wtopienie, oferuje nam dodatkowo wzmocnioną kontrolę i większą stabilność łuku.

Zalety

- Zasilanie 380–575 V VAC 50/60 Hz – pozwala na zasilanie ze wszystkich sieci przemysłowych.
- Eliminacja przestojów dzięki prostemu przełączaniu polaryzacji – rekonfiguracja sprzętu nie jest wymagana.
- Łatwość szeregowego łączenia urządzeń lub spawania wielołukowego.
- Trójfazowe napięcie – eliminuje niestabilność, charakterystyczną dla urządzeń zasilanych z transformatorów.
- Współczynnik korekty mocy o wartości 95% – umożliwia podłączenie większej liczby urządzeń do tej samej infrastruktury zakładowej, dzięki czemu w porównaniu z innymi urządzeniami koszty instalacji są mniejsze.
- Ciężkie warunki – może być stosowany na zewnątrz – stopień ochrony IP23.
- Zdalne monitorowanie procesu – i kontrola za pomocą komunikacji ArcLink®, Ethernet i DeviceNet™
- True Energy™ – urządzenie dokonuje ciągłych pomiarów, obliczeń i wyświetla energię wprowadzoną do złącza spawanego.
- Production Monitoring™ 2.2 – monitoring wykorzystania sprzętu, analiza i zarządzanie danymi, konfiguracja dopuszczalnych parametrów spawania.
- Oprogramowanie sterujące – regularne aktualizacje pozwalają na dodanie nowych funkcji.
- Sterowanie cyfrowe iARC™ – 90 razy szybsze niż w ostatniej generacji – zapewnia łatwe sterowanie łukiem.

Procesy
- Łuk kryty

Zalecane podajniki drutu
- **K3048-1** Cruiser™ Traktor
- **K3083-1** Tandem Cruiser™
- **K2814-1** MAXsa® 10 – kontroler
- **K2370-2** MAXsa® 22 – głowica podająca

Akcesoria
- **K2444-3** Zestaw filtrów CE
- **K1811-x** Przewód Sense Lead Heavy Duty – 15/30 m
- **K2683-x** Kabel kontrolny ArcLink® (Heavy Duty) – 7,5/15/30 m
- **K1785-x** Kabel kontrolny (Heavy Duty) – 3,5/7,5/15 m
- **K285** Koncentrator topnika
- **K231-1** Zespół dyszy kontaktowej (2,4; 3,2; 4,0 mm)
- **K148A** Zespół dyszy kontaktowej dla drutów 2,4-3,2 mm
- **K148B** Zespół dyszy kontaktowej dla drutów 4,0-4,8 mm Wire

ArcLink® COMMUNICATIONS PROTOCOL

THE LINCOLN ELECTRIC GREEN INITIATIVE
Inverter Technology reduces energy demand
www.lincolnelectric.com/green

WEJŚCIE: 3 FAZOWY, 50/60 Hz

WYJŚCIE: CC CV, AC DC

Dane techniczne

Produkt	Indeks	Zasilanie	Zakres prądu (A)	Parametry spawania	Prąd wejściowy @ parametry spawania	Ciężar (kg)	Wymiary WxSxG (mm)
Power Wave®AC/DC 1000® SD	K2803-1*	380/400/460/500/575V/3/50/60	100-1000	1000A/44V/100%	82/79/69/62/55	363	1250 x 488 x 1174

* Dla uzyskania zgodności z wymaganiami CE należy zastosować filtr. Z urządzeniem K2803-1 należy używać filtr K2444-3.

Cyfrowy podajnik drutu

Cruiser® & Tandem Cruiser®

Traktor spawalniczy do spawania łukiem krytym

Cruiser™ i Tandem Cruiser™ to samojezdne traktory spawalnicze do spawania łukiem krytym. Zaprojektowane do wykonywania długich złącz na dużych konstrukcjach, złącz pachwinowych i doczołowych z wydajnością stapiania na poziomie 13 kg/h na każdy łuk. Idealne do spawania grubych blach, sekcji stoczniowych, dużych zbiorników, mostów, platform.

Zalety

- Bezawaryjna praca – solidne i niezawodne, na których można polegać w każdej sytuacji.
  - Mocna, spawana podstawa ramowa.
  - Odporne, stalowe ramię do intensywnej pracy w trudnych warunkach.
  - Proste, lite koła z odpornymi na wysoką temperaturę, gumowymi oponami.
  - Mocne uchwyty i zaciski to sprawne działanie sytemu podawania drutu.
  - Prowadnice o regulowanej długości zapewniają wygodne sterowanie traktorem.
- Nowoczesny panel kontrolny – demontowany w lekkiej i wytrzymałej obudowie aluminiowej, zapewnia zapamiętanie procedur, zmianę dopuszczalnych parametrów spawania i ich blokadę (niektórych lub wszystkich).
- Możliwość stosowania w różnych konfiguracjach – na szynach lub bez nich, oraz układzie trzy- lub czterokołowym. Model Tandem nie powinien być stosowany w układzie trzykołowym.

Procesy
- Łuk kryty

W zestawie
- Prowadnica – 1,5 m
- Zespół dyszy kontaktowej 4 mm, 600 A
- Przedłużenie dyszy 127 mm
- Zagięte Przedłużenie dyszy, 45°
- Przedłużenie dyszy, izolowane
- Doprowadzenie topnika
- Klamry orurowania do topnika
- Zestaw montażowy szpuli
- Koła do jazdy po szynie
- Osłona szpuli z drutem (dwie dla modelu Tandem)

Uwaga: Nie zawiera kabla kontrolnego.

Akcesoria
- **K1733-5** Mechanizm prostowania drutu (automatyczny)
- **K396** Zestaw szyny
- **K3070-1** Zestaw Tiny Twin

ArcLink® COMMUNICATIONS PROTOCOL

WEJŚCIE: 40 VDC

WYJŚCIE

Dane techniczne

Produkt	Indeks	Zasilanie	Parametry spawania	Prędkość przesuwu napędu (m/min)	Przekładnia	Prędkość podawania drutu (m/min)	Średnica drutu (mm)	Ciężar (kg)	Wymiary WxSxG (mm)
Cruiser Traktor	K3048-1	40 V DC	1000A / 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
Tandem Cruiser™ Traktor	K3083-1							136	927 x 1156 x 1054

(1) opcjonalnie, z urządzeniami dodatkowymi.

Cyfrowy podajnik drutu

MAXsa™ 10 – kontroler

Kontroler do Power Wave® AC/DC 1000® SD wykorzystujący ArcLink®

Kontroler MAXsa ® 10 to pojedyncze urządzenie do kontroli całego systemu automatycznego spawania. Dzięki niemu operatorzy mają dostęp do wszystkich parametrów spawania AC i DC, a także możliwość podłączenia zewnętrznego sterownika PLC.

Zalety

- Praca w trudnych warunkach, ze stopniem ochrony IP23.
- Wisząca kaseta sterująca standardowo umieszczona w obudowie ochronnej lub zdejmowana do obsługi ręcznej. Użycie przedłużacza ArcLink® pozwala na pracę w odległości 30,5 m od urządzenia.
- Możliwość zapisu ośmiu procedur – własnych, często używanych parametrów spawania, a następnie łatwego przełączania się między nimi.
- Przejrzysta i intuicyjna obsługa – czytelne wyświetlacze cyfrowe i manipulatory pozwalają na na łatwe przełączanie się między trybami spawania i wybór odpowiedniej funkcji.
- Zmiana dopuszczalnych parametrów spawania i możliwość ich blokady (niektórych lub wszystkich).
- Technologia Kontrolowanych Przebiegów Falowych® – pozwala użytkownikowi na wybór odpowiedniego trybu pracy, regulację jego parametrów i osiągnięcie właściwego kompromisu pomiędzy wydajnością stapiania i wtopieniem.

Dane techniczne

Produkt	Indeks	Zasilanie	Ciężar (kg)	Wymiary WxSxG (mm)
MAXsa™ 10	K2814-1	40 V DC	11,3	381 x 259 x 102

Procesy
- Łuk kryty

Zalecane źródło
- Power Wave® AC/DC 1000® SD

Akcesoria
- **K2462-1** Uchwyt mocujący MAXsa® 10 (wymagany jedynie do mocowania na podwoziu TC-3.)

WEJŚCIE 40 VDC *WYJŚCIE*

Cyfrowy podajnik drutu

MAXsa™ 22 – głowica podająca

System podający dla automatyzacji o dużym obciążeniu do Power Wave® AC/DC 1000® SD

Zaprojektowana specjalnie do ciężkiej automatyzacji, głowica MAXsa™ 22 zapewnia doskonałe podawanie drutów o dużych średnicach. Bazująca na sprawdzonej przekładni i stabilnym mocowaniu, głowica zawiera w sobie 32 VDC bardzo mocny silnik o mocy wystarczającej do stabilnego podawania drutu o średnicy 5,6 mm. Maksymalna prędkość podawania 11,43 m/min. możliwa jest do uzyskania dzięki łatwej zmianie przełożeń.

Zalety

- Elastyczna konfiguracja – może być zastosowana w spawaniu łukiem pojedynczym, tandemie, Twinarc® lub do spawania wielołukowego.
- Doskonała kontrola prędkości podawania drutu – zapewnia pełną regulację podczas startu, spawania i wygaszania łuku
- Standardowe zestawy zmiany przełożeń – do zastosowania w celu zmiany prędkości podawania drutu i dostosowania głowicy do konkretnych aplikacji.
- Stopień ochrony IP23 – testowana w najcięższych warunkach klimatycznych.
- Wieloosiowa regulacja – pozwala dokładnie ustawić i dostosować głowicę do aplikacji oraz zapewnić idealne właściwości łuku. Dodatkowo dzięki możliwości regulacji, głowica jest bardziej elastyczna jeśli chodzi o poziomowanie i pionowanie.

Dane techniczne

Produkt	Indeks	Zasilanie	Parametry spawania	Przekładnia	Prędkość podawania drutu (m/min)	Średnica drutu[1] litego (mm)	Ciężar (kg)	Wymiary WxSxG (mm)
Głowica MAXsa™ 22	K2370-2	40 V DC	1000A / 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] Standardowe przełożenie 142:1. Dostępny jest również zestaw pozwalający na uzyskanie przełożenia 95:1 (dla K2370-2, K2312-2 lub K2311-1).

Procesy
- Łuk kryty

W zestawie
- Prostownik drutu
- Regulator położenia
- Elektryczny zawór zasypnika topnika
- Uchwyt mocujący

Akcesoria
- **K2163-60** Przewód zasilający, 18 m
- **K1842-110** Przewód zasilający, 33 m
- **K219** Zasobnik topnika
- **K231-1** Zespół dyszy kontaktowej (2,4; 3,2; 4,0 mm)
- **K148A** Zespół dyszy kontaktowej (2,4-3,2 mm)
- **K148B** Zespół dyszy kontaktowej (4,0-4,8 mm)
- **KP2721-1** Przedłużenie dyszy, 127 mm
- **K149-5/32** Przedłużenie dyszy (4,0 mm)
- **K386** Układ do spawania wąskoszczelinowego
- **KP2108-1B1** Końcówka prądowa
- **K285** Koncentrator topnika
- **K225** Układ do spawania Twinarc®
- **K129-x** Zestaw Tiny Twinarc® (1,6/2,0/2,4 mm)
- **K281** System prostowania drutu Tiny Twinarc®
- **K162-1** Zestaw montażowy szpuli z drutem, tuleja o śr. zewnętrznej 51 mm
- **K29** Pozycjoner pionowy, 100 mm
- **K96** Pozycjoner poziomy, 50 mm
- **K278-1** Głowica oscylacyjna SpreadArc

WEJŚCIE 40 VDC *WYJŚCIE*

Cyfrowy podajnik drutu

MAXsa™ 19 – kontroler

Spawanie łukiem krytym dla integratorów i robotyzacji do Power Wave® AC/DC 1000® SD

Kontroler MAXsa® 19 przeznaczony jest do przesyłania sygnałów sterujących podajnikiem drutu do MAXsa® 29, w przypadkach, gdy sterowanie następuje z zewnętrznego kontrolera (zamiast MAXsa® 10). Zazwyczaj zdarza się to w projektach integratorów, przy zastosowaniu własnego sprzętu takiego jak rolki obrotowe, profilarki czy osprzęt do walcowania rur.

Zalety

- Zwarta budowa – ułatwia integrację z systemem Klienta.
- Szybka komunikacja cyfrowa z Power Wave® AC/DC 1000® SD przez protokół ArcLink® i podajnikiem drutu (przez 14-pinowy przewód kontrolny).
- Standardowo montowane przyłącze WYJ/WEJ – dla operacji start/stop, podawanie drutu w przód / do tyłu oraz wyłączenie przy współpracy z akcesoriami zewnętrznymi.
- Wskaźnik stanu pozwala na szybką identyfikację problemu.
- Stopień ochrony IP23 – testy w najcięższych warunkach środowiskowych.

Procesy
- Łuk kryty

3 Year warranty

ArcLink® COMMUNICATIONS PROTOCOL

WEJŚCIE 40 VDC *WYJŚCIE* 40 VDC

Dane techniczne

Produkt	Indeks	Zasilanie	Ciężar (kg)	Wymiary WxSxG (mm)
MAXsa™ 19	K2626-2	40 V DC	3,2	229 x 267 x 76

Cyfrowy podajnik drutu

MAXsa™ 29 – głowica podająca

Spawanie łukiem krytym dla integratorów i robotyzacji do Power Wave® AC/DC 1000® SD

Zespoły podające dla zastosowań ciężkiej automatyzacji i aplikacji zrobotyzowanych. Głowica podająca MaxSA® 29 to doskonałe rozwiązanie dla integracji procesów SAW oraz zrobotyzowanych.

Zalety

- Stała kontrola prędkości podawania zapewnia pełną kontrolę podczas startu, spawania i wygaszania łuku.
- Zasilanie napięciem 32 V DC oraz silnik o wysokim momencie obrotowym zapewnia doskonałe podawanie drutów litych nawet o średnicy 5,6 mm (7/32 cala). Maksymalna prędkość podawania 12,7 m/min możliwa jest do uzyskania dzięki łatwej zmianie przełożeń.
- Stopień ochrony IP23 – testy w najcięższych warunkach środowiskowych.
- Dostarczana z zestawami do konwersji przełożenia aby zapewnić parametry wymagane dla danej aplikacji.
- Możliwość obracania głowicy pozawala dokładne jej zamontowanie i wypozycjonowanie.
- Standardowy prostownik drutu

Procesy
- Łuk kryty

Akcesoria
- **K2163-60** Przewód zasilający, 18 m
- **K1842-110** Przewód zasilający, 33 m
- **K219** Zasobnik topnika
- **K231-1** Zespół dyszy kontaktowej (2,4; 3,2; 4,0 mm)
- **K148A** Zespół dyszy kontaktowej (2,4-3,2 mm)
- **K148B** Zespół dyszy kontaktowej (4,0-4,8 mm)
- **KP2721-1** Przedłużenie dyszy, 127 mm
- **K149-5/32** Przedłużenie dyszy (4,0 mm)
- **K386** Układ do spawania wąskoszczelinowego
- **KP2108-1B1** Końcówka prądowa
- **K285** Koncentrator topnika
- **K225** Układ do spawania Twinarc®
- **K129-x** Zestaw Tiny Twinarc® (1,6/2,0/2,4 mm)
- **K281** System prostowania drutu Tiny Twinarc®
- **K162-1** Zestaw montażowy szpuli z drutem, tuleja o śr. zewnętrznej 51 mm
- **K29** Pozycjoner pionowy, 100 mm
- **K96** Pozycjoner poziomy, 50 mm
- **K278-1** Głowica oscylacyjna SpreadArc

3 Year warranty

ArcLink® COMMUNICATIONS PROTOCOL

WEJŚCIE 40 VDC *WYJŚCIE*

Dane techniczne

Produkt	Indeks	Zasilanie	Parametry spawania	Przekładnia [1]	Prędkość podawania drutu[1] (m/min)	Średnica drutu [1] litego (mm)	Ciężar (kg)	Wymiary WxSxG (mm)
MAXsa™ 29 – głowica	K2312-2	40 V DC	1000A / 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] Standardowe przełożenie 142:1. Dostępny jest również zestaw pozwalający na uzyskanie przełożenia 95:1 (dla K2370-2, K2312-2 lub K2311-1)

Idealarc® DC-1000, Idealarc® DC-1500

Urządzenie wieloprocesowe

Jeżeli aplikacja wymaga wieloprocesowego mocnego źródła prądu stałego z maksymalnym prądem 1300 A, to DC 1000 będzie Twoją najlepszą inwestycją. Zaprojektowane do pracy w cyklu automatycznym i półautomatycznym, dzięki doskonałemu sterowaniu umożliwia spawanie metodą MIG/MAG drutami litymi i rdzeniowymi, łukiem krytym oraz żłobienie elektropowietrzne elektrodą węglową.
Idealarc® DC-1500 jest stałoprądowym, wieloprocesowym źródłem prądu przeznaczonym do zastosowania w aplikacjach automatycznych. Zapewnia doskonałą charakterystykę łuku w procesach CV i CC. Pojedynczy potencjometr zapewnia płynną regulację parametrów spawania w pełnym zakresie.

Zalety (Idealarc® DC1000)

- Złącza wyjściowe 500 A zapewniające lepszą charakterystykę łuku przy spawaniu łukiem krytym lub MIG przy niskich prądach.
- Pojedyncze pokrętło do precyzyjnego sterowania parametrami na wyjściu.
- Listwa zaciskowa do zdalnego sterowania i połączeń przewodów oraz gniazda wyjściowe do przewodów spawalniczych.
- Niska budowa umożliwiająca instalację DC-1000 pod stołem roboczym, a także piętrowanie do dwóch urządzeń jedno na drugim.
- Demontowane panele boczne umożliwiające łatwy dostęp do wnętrza urządzenia.
- Kompensator spadków napięcia sieciowego w zakresie ±10% dla polepszenia stabilności procesu.
- Osłonięte elementy wewnętrzne, włącznie z uzwojeniami, prostownikami i płytkami układów, są osłonięte w celu zabezpieczenia ich przed wilgocią i korozją.
- Siedmioletnia gwarancja na prostownik mocy.

Zalety (Idealarc® DC1500)

- Płynna kontrola napięcia spawania w pełnym zakresie dla łatwych nastaw i precyzyjnej kontroli.
- Przełącznik trybu pracy do wyboru charakterystyk procesu.
- Kompensator spadków napięcia sieciowego w zakresie ±10% dla polepszenia stabilności procesu
- Wentylator z elektronicznym i termicznym zabezpieczeniem przed przegrzaniem i przeciążeniem elektrycznym.
- Wskaźniki funkcji wbudowane w układ sterowania gwarantujące szybką diagnostykę.
- Uzwojenia i prostowniki zabezpieczone przed wilgocią i korozją.
- Demontowane panele boczne umożliwiające łatwy dostęp do wnętrza urządzenia.
- Wgłębiony przedni panel zabezpieczający elementy sterowania.
- Listwa zaciskowa do zdalnego sterowania i połączeń przewodów oraz gniazda wyjściowe do przewodów spawalniczych.
- Siedmioletnia gwarancja na prostownik mocy.

Procesy
- Łuk kryty
- Drut rdzeniowy
- Żłobienie

Zalecane podajniki drutu
- NA-3
- NA-5
- LT-7

Akcesoria
- **K10376** Adaptor terminal/DINSE
- **FL060583010** Uchwyt do żłobienia elektropowietrznego FLAIR 600
- **K2187-2** COOL ARC® 40 (DC-1000)
- **K10420-1** Chłodziwo Acorox (2x5l) (DC-1000)
- **K1897-1** Zestaw do łączenia dwóch źródeł (DC-1000)
- **K1900-1** Zestaw do łączenia dwóch źródeł (DC-1500)
- **K1520-2** Transformator 42 V (DC-1000)
- **K857** Zdalne sterowanie wyjścia, 7,6 m
- **K857-1** Zdalne sterowanie wyjścia, 30 m
- **K843** Adaptor sterownika Amptrol™
- **K1798** Adaptor przewodu- męski 14-pin (DC-1000)
- **K1770-1** Podwozie (DC-1000)
- **K1737-1** Podwozie terenowe (DC-1000)
- **K3019-1** Arc Tracker™ (DC-1000)

WEJŚCIE 3 FAZOWY, 50/60 Hz

WYJŚCIE CC CV, DC

Dane techniczne

Produkt	Indeks	Napięcie zasilania (50-60Hz)	Zakres prądu (A)	Parametry spawania	Prąd wejściowy @ parametry spawania	Ciężar (kg)	Wymiary WxSxG (mm)
Idealarc® DC-1000	K1387-3	200/380/440V/3-faz.	150-1300	1250A/44V/50% 1140A/45V/60% 1000A/44V/100%	193/112/97	372	781 x 567 x 991
Idealarc® DC-1500	K1383-4	380/440/3-faz.	200-1500	1500A/60V/100%	184	644	1453 x 566 x 965

Idealarc® AC-1200

Źródło do automatycznego spawania łukiem krytym

Idealarc® AC-1200 jest czołowym źródłem mocy do spawania łukiem krytym prądem przemiennym (AC), na którym można zawsze polegać. Zapewnia doskonałą charakterystykę łuku i został specjalnie skonstruowany do pracy z podajnikiem drutu Lincoln NA-4.

Zalety

- Standardowo przyłącza Scott® do dwóch głowic AC pracujących w systemie tandem.
- Rezystor nastawny regulujący parametry podczas spawania lub w czasie postoju
- Trzy zaciski wyjściowe dla różnych zakresów.
- Kompensator spadków napięcia sieciowego w zakresie ± 10% dla polepszenia stabilności procesu.
- Zabezpieczenie termiczne przed przeciążeniem prądowym i przegrzaniem.
- Listwa zaciskowa do zdalnego sterowania i połączeń przewodów oraz gniazda wyjściowe do przewodów spawalniczych.
- Demontowane panele boczne umożliwiające łatwy dostęp do wnętrza urządzenia.
- Uzwojenia i prostowniki zabezpieczone przed wilgocią i korozją.
- Siedmioletnia gwarancja na prostownik mocy.

Procesy
- Łuk kryty

Zalecane podajniki drutu
- NA-4

Akcesoria
- **K10376** Adaptor terminal/DINSE

WEJŚCIE 1 FAZOWY, 50/60 Hz

WYJŚCIE CC, AC

Dane techniczne

Produkt	Indeks	Zasilanie	Zakres prądu (A)	Parametry spawania	Prąd wejściowy @ parametry spawania (A)	Ciężar (kg)	Wymiary WxSxG (mm)
Idealarc® AC-1200	K1382-5	380V/1-faz.	200-1500	1200A/44V/100%	182	742	1580 x 559 x 965
	K1382-6	415V/1-faz.			190		
	K1382-1	380/415/440/1-faz.	240 -1500		230/201/190		

SPAWANIE ŁUKIEM KRYTYM
DLA KAŻDEJ GAŁĘZI PRZEMYSŁU

DOŚWIADCZENIE • WYDAJNOŚĆ • GLOBALNE WSPARCIE TECHNICZNE
www.lincolnelectric.com/industries

Analogowe podajniki drutu

NA-3, NA-4 & NA-5 – kontroler i podajnik

Zestawy do spawania automatycznego

Popraw produktywność korzystając z automatycznego podajnika drutu NA-3, który zostały tak zaprojektowany, aby przy zwiększonej prędkości spawać ze zwiększoną wydajnością, co podnosi efektywność procesu i zmniejsza koszty.

Zalety

- Precyzyjna kontrola parametrów procesu zapewniająca doskonałe wtopienie, tak dobre jak wygląd spoiny.
- Łatwe dopasowanie do szerokiego zakresu procesów - prędkości podawania i rozmiarów drutu.
- Urządzenie kompaktowe – o doskonałych możliwościach zastosowania od prostych procesów do najbardziej skomplikowanych linii produkcyjnych.
- Mocna konstrukcja – minimalizująca czas przestojów i koszty napraw.

Dane techniczne

Produkt	Indeks	Zasilanie	Prędkość podawania drutu (1) (m/min)	Średnica drutu(1) litego (mm)	Przełożenie(1)
Kontroler NA-3S	K210-2	115 V AC	0,6 -16,5	0,9-5,6	-
Kontroler NA-4	K388-2		0,6 -16,5*		-
Kontroler NA-5	K356-2		0,6 -16,5		-
Głowica 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
Głowica 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
Głowica NA-5S	K346A		0,4-7,4	2,4-5,6	142:1
	K346B		0,6-10,8	1,6-2,4	95:1
Głowica NA-5SF	K347A		0,4-7,4	2,4-5,6	142:1
	K347B		0,6-10,8	1,6-2,4	95:1

Procesy
- Łuk kryty

Zalecane źródła
- **NA-3S / NA-5:** Flextec 650, Idealarc® DC-1000, Idealarc® DC-1500
- **NA-4:** Idealarc® AC-1200

Akcesoria
- **K221** Płytka sterowania zajarzeniem
- **K245** Płytka sterowania wypełnieniem krateru (tylko NA-3)
- **K2163-60** Przewód zasilający, 18 m (NA-5)
- **K1842-110** Przewód zasilający, 33 m (NA-5)
- **K29** Pozycjoner pionowy, 100 mm
- **K96** Pozycjoner poziomy, 50 mm
- **K219** Zasobnik topnika
- **K278-1** Głowica oscylacyjna SpreadArc
- **K231-1** Zespół dyszy kontaktowej (2,4; 3,2; 4,0 mm)
- **K148A** Zespół dyszy kontaktowej (2,4-3,2 mm)
- **K148B** Zespół dyszy kontaktowej (4,0-4,8 mm)
- **KP2721-2** Zagięte przedłużenie dyszy, 45°
- **K285** Koncentrator topnika
- **K386** Układ do spawania wąskoszczelinowego
- **K149-5/32** Przedłużenie dyszy (4,0 mm)
- **K129-x** Zestaw Tiny Twinarc® (1,6/2,0/2,4 mm)
- **K225** Układ do spawania Twinarc® (2,0-2,4 mm)
- **K389** Zasobnik topnika
- **K223** Elektrozawór (NA-5)
- **K162-1** Tuleja adaptacyjna (NA-5)
- **K334** Moduł start/wypełnienie krateru (NA-5)
- **K337-10** Moduł czasu spawania (NA-5)
- **K336** Moduł interfejsu zdalnego sterowania (NA-5)

WEJŚCIE 115 VAC *WYJŚCIE*

Analogowe podajniki drutu

LT-7 Traktor

Wózek do spawania łukiem krytym

Traktor LT-7 jest samojezdnym podajnikiem drutu, zaprojektowanym do spawania łukiem krytym. Jest on łatwy w obsłudze – wystarczy jeden operator. Zaopatrzony w szynę prowadzącą.

Zalety

- Do spawania drutem litym od 2,4 mm do 4,8 mm – prędkość podawania drutu od 2,5 do 10,2 m/min.
- Kalibrowany napęd podajnika – reguluje prędkość podawania w zakresie 0,12-1,8 m/min.
- Pozycjoner pionowy – umożliwiający regulację wolnego wylotu drutu od 12,7 do 127 mm.
- Układ sterowania – jest umieszczony na traktorze, z jego lewej lub prawej strony, przez co wszelkie zmiany parametrów nie wymagają podchodzenia do źródła prądu.
- Umożliwia wykonywanie spoin doczołowych, pachwinowych i zakładkowych – od lewej lub prawej strony traktora.
- Umożliwia wykonywanie spoin doczołowych, pachwinowych i zakładkowych od lewej lub prawej strony traktora.

Dane techniczne

Produkt	Indeks	Parametry wyjściowe	Prędkość podawania drutu(1) (m/min)	Średnica drutu(1) litego (mm)	Ciężar (kg)	Wymiary WxSxG (mm)
LT-7 Traktor	K395-1	600A/100%	2,5 – 10,2	2,4 – 4,8	59	698 X 838 X 356

Procesy
- Łuk kryty

W zestawie
- Przewód kontrolny 7,6 m

Akcesoria
- **K228-x** Przewód kontrolny
- **K231-1** Zespół dyszy kontaktowej (2,4; 3,2; 4,0 mm)
- **K148A** Zespół dyszy kontaktowej (2,4-3,2 mm)
- **K148B** Zespół dyszy kontaktowej (4,0-4,8 mm)
- **K149-5/32** Przedłużenie dyszy (4,0 mm)
- **KP2721-1** Przedłużenie dyszy, 127 mm
- **K232** Zestaw do spawania spoin pachwinowych nabocznych i zakładkowych
- **K229** Zestaw do spawania spoin pachwinowych podolnych
- **K230** Zestaw dla spoin doczołowych
- **K396** Zestaw szyny, 1,8 m
- **K285** Koncentrator topnika
- **KP2268-x** Zestaw rolek LT-7
- **KP1890-1** Rdzeń rolki 5/64-3/32 Tiny Twin
- **KP1890-2** Osłona rdzenia rolki 5/64-3/32 Tiny Twin
- **KP1984-1** Tuleja wejściowa 068-3/16
- **KP1985-1** Tuleja wyjściowa 3/32-3/16
- **KP1986-1** Tuleja wyjściowa Tiny Twinarc®
- **KP2127-1** Tuleja wejściowa TinyTwin Tractor

WEJŚCIE 115 VAC *WYJŚCIE*

K29

Pozycjoner pionowy
Umożliwia ręczne ustawianie głowicy w pionie za pomocą korbki (zakres 102 mm). Ponadto pozwala na poziomą regulację w dwóch kierunkach (w zakresie 95,2 mm) z ustaloną blokadą położenia.

K96

Pozycjoner poziomy (dla NA-3, NA-4, NA-5)
Umożliwia ręczne ustawianie głowicy za pomocą korbki. Możliwy przesuw 51 mm.

K219

Zasobnik topnika
Z elektrycznym zaworem topnika do spawania łukiem krytym.

K230

Zestaw prowadzenia dla spoin doczołowych
Montowany w miejscu przedniego koła prowadzącego, do prowadzenia w rowku typu V lub otwartym 3,2 do 9,5 mm dla spoin doczołowych. Zapewnia dokładne doprowadzenie spoiwa do złącza.

K231-1

Zespół dyszy kontaktowej
Do drutów 2,0-4,8 mm i prądów spawania poniżej 600A. Zewnętrzny koncentrator topnika zapewnia pełne pokrycie przy minimalnym poborze energii.

K232

Zestaw do spawania spoin pachwinowych nabocznych i zakładkowych
Zawiera tylne koło prowadzące, główkę z prowadzeniem na sprężynie, montowaną do przedniego koła prowadzącego. Zapewnia prowadzenie pod odpowiednim kątem. Zestaw zawiera osobne koła do spoin pachwinowych i zakładkowych. Do spawania z prawej lub lewej strony traktora.

K285

Koncentrator topnika
Do dysz K148 i K129. Zapewnia dostarczanie topnika wokół osi drutu.

K299

Zestaw montażowy szpuli
Może pomieścić szpule o wadze 22,7 kg lub kosze o wadze 27,2 kg w automatycznych podajnikach drutu. Zawiera tuleję montażową oraz system hamowania.

K334

Moduł start / wypełnienie krateru
Umożliwia ustawienie prędkości podawania drutu oraz napięcia w regulowanym przedziale czasu (maks. 10 s). Może być użyty do startu lub wypełnienia krateru. Do obu procedur potrzebne są dwa moduły.

K336

Moduł interfejsu zdalnego sterowania
Dzięki dostarczanym sygnałom zewnętrznym umożliwia zdalne sterowanie funkcjami NA-5: wysuw góra/dół, start/stop oraz zapewnia izolację elektryczną obwodu sterowania NA-5.

K363P

Adaptor szpul Readi-Reel® 10-14 kg
Adaptuje szpule Readi-Reel o wadze 10-14 kg do trzpienia o średnicy zewnętrznej 51 mm.

K396

Szyna – sekcja
Długość każdej sekcji wynosi 1,8 m.

K1520-1

Transformator 115/42 V
Umożliwia zasilanie podajników drutu LN-10 i DH-10 (wymagających napięcia zasilania 42 V) ze źródła DC-1000 o napięciu 115 V AC.

K1897-1 (DC-1000)
K1900-1 (DC-1500)

Zestaw do łączenia dwóch źródeł
Pozwala na równoległe połączenie dwóch źródeł.

K1733-5

Mechanizm prostowania drutu (automatyczny)
Zawiera trzyrolkową prostownicę z regulacją ciśnienia. Do drutów o średnicy maks. 5,6 mm.

K1811-50/-100

Zestaw do połączenia zwrotnego
Wymagany do dokładnego monitorowania napięcia łuku w pracy ciągłej.
Indeks **K1811-50** – Przewód 15,2 m
Indeks **K1811-100** – Przewód 30 m

K3090-1

Zestaw tuleja i klamra
Jeden wieloklin aluminiowy 762 mm; dwa wielokliny aluminiowe 381 mm; jedna rurka stalowa 762 mm; 8 klamer z kluczem; 2 odsadnie; hardware.

K3089-1

Układ krzyżowy kompletny
Zawiera: dwie szyny jezdne 102 mm (1 szyna poprzeczna, dostarczana z traktorem).

K3070-1

Zestaw Tiny Twin do Cruiser™
Zawiera drugą tuleję na szpulę, rolki i przełożenie 95:1.

K3019-1

Arc Tracker™
ARC TRACKER™ to wysokiej klasy urządzenie pomiarowe do mierzenia ilości energii dostarczanej do złącza spawanego, wykonywanego każdym urządzeniem (spawającym prądem stałym DC).

K3154-1

Zestaw prowadzenia dla spoin doczołowych
Dla Tandem Cruiser™ do spawania blach i podestów.

AGREGATY SPAWALNICZE

- Najbardziej uznane agregaty do spawania rurociągów
- Zbudowane do stosowania w ekstremalnych warunkach
- Wysoka wydajność przy żłobieniu

Handel

Ranger® 305D
Agregat spawalniczy 300A DC
z silnikiem diesel

Przemysł

Vantage® 400 CE & Vantage® 500 CE
Kompaktowe, wielozadaniowe, doskonała jakość

	Charakterystyka	Polaryzacja	DC	Spawanie rur	DC TIG	Moc generatora (W)	MMA	Spawanie rur	DC TIG touch start	MIG	Drut rdzeniowy	Żłobienie	Gwarancja (lata)
Handel	**WYJŚCIE**					**WEJŚCIE**	**PROCESY**						
Ranger® 305D	CC/CV	DC	20-305	40-300	20-250	8000	●	●	●	●	●	●	3
Przemysł													
Vantage® 400 CE	CC/CV	DC	30-400	40-300	20-250	13200	●	●	●	●	●	●	3
Vantage® 500 CE			30-500			14500	●	●	●	●	●	●	3

SYMBOL: ○ Doskonały ◉ Dobry ▲ Możliwy

AGREGATY SPAWALNICZE

Akcesoria

ZESTAWY PRZEWODÓW SPAWALNICZYCH

Z zaciskiem masowym i uchwytem elektrodowym
Indeks
- **KIT-300A-50-5M** (300A – 50 mm² – 5 m)
- **KIT-400A-70-5M** (400A – 70 mm² – 5 m)

Przewody masowe z zaciskiem
Indeks
- **GRD-300A-50-5M** (300A – 50 mm² – 5 m)
- **GRD-300A-50-10M** (300A – 50 mm² – 10 m)
- **GRD-400A-70-5M** (400A – 70 mm² – 5 m)
- **GRD-400A-70-10M** (400A – 70 mm² – 10 m)

ZDALNE STEROWANIE

1 potencjometr, 6 pinów, 15 m
Indeks
K10095-1-15M

Kabel przedłużający, 15 m
Indeks
K10398

PODWOZIA

Podwozie dwukołowe
Do przewozu agregatów w trudnym terenie. Do modeli Vantage.
Indeks
K2636-1

Duże podwozie czterokołowe
Do przewozu agregatów w terenie. Zawiera automatyczny zaczep blokujący dyszel ustawiony w pozycji pionowej.
Do modeli Vantage.
Indeks
K2641-1

Podwozie do transportu w zakładzie pracy
Do modelu Ranger 305D
Indeks
K10397-1

BEZPIECZNIK ISKIER

Montowany na wyjściu z rury wydechowej.
Praktycznie eliminuje emisję iskier.
Indeks
K10405-1 do modelu Ranger 305D
K903-1 do modeli Vantage

Ranger® 305D

Agregat spawalniczy 300A DC z silnikiem diesel

Ranger® 305 D jest 300-amperowym, stałoprądowym agregatem spawalniczym. Doskonała charakterystyka łuku przy spawaniu metodami MMA (również rur), TIG DC Lift, MIG czy przy żłobieniu elektropowietrznym. Ranger posiada szczelnie zamkniętą obudowę chroniącą 45-litrowy zbiornik paliwa, chłodzony cieczą silnik diesla Kubota 18,8 KM. Osiągana ciągła moc na wyjściu pomocniczym AC to 8000 W (maks. 8500 W) dla 230/400 V (115 V w wersji UK). Urządzenie dla profesjonalistów, które zaspokoi ich wysokie oczekiwania.

Zalety

- Doskonałe spawanie wieloma procesami DC – dla ogólnych zastosowań elektrod spawalniczych, również do spawania rur z góry na dół, TIG, spawania drutem rdzeniowym, MIG (100% CO_2 i mieszanek gazowych) oraz żłobienia elektrodami węglowymi o średnicy do 4,8 mm.
- Obudowa ze stali nierdzewnej dla doskonałej ochrony i redukcji hałasu.
- Technologia Lincoln'a® Chopper Technology® zapewnia łatwe zajarzanie, małą ilość rozprysków i doskonały wygląd lica.
- Mobilna elektrownia – generuje nawet do 8500 watów (8000 W praca ciągła) przy 230/400 V, 50 Hz. Jest to wystarczająca moc dla jednoczesnej pracy źródeł światła, elektronarzędzi, pomp i spawarek.
- Regulacja Arc Force zapewnia bardziej miękki łuk lub większą penetrację podczas spawania elektrodami otulonymi.
- Wbudowana funkcja „gorącego" startu umożliwia łatwe zajarzenie łuku.
- Touch-Start DC TIG® – podnieś elektrodę, aby zacząć spawanie.
- Cyfrowe wyświetlacze na wyjściu pozwalają na precyzyjne ustawienie parametrów. Wskaźnik paliwa, ciśnienia oleju i temperatury silnika pozwala na doskonały monitoring pracy silnika.
- Wsparcie dla technologii Lift TIG DC (SA).

Procesy

- MMA
- TIG
- MIG
- Drut rdzeniowy
- Żłobienie

Akcesoria

- **KIT-300A-50-5M** Zestaw kabli 300A – 50 mm² – 5 m
- **GRD-300A-50-xM** Przewód masowy z zaciskiem 300A – 50 mm² – 5/10/15 m
- **K10376** Adaptor terminal/DINSE
- **K10095-1-15M** Zdalne sterowanie – 15 m
- **K10405-1-INST** Zawór Chalwyn
- **K1847-1** Bezpiecznik iskier

THE LINCOLN ELECTRIC GREEN INITIATIVE
Engine Emissions Standard
EPA Tier 4 Compliant
www.lincolnelectric.com/green

WEJŚCIE *WYJŚCIE*

D | CC CV | DC | 8 kW

Dane techniczne

Produkt	Indeks	Zakres prądu (A)	Parametry spawania	Rodzaj silnika	Liczba cylindrów	Prędkość obrotowa (obr./min)	Ciężar (kg)	Wymiary WxSxG (mm)
Ranger® 305D	K2279-3	20-305 DC 40-300 (spawanie rur) 20-250 DC TIG	250A/30V/100%	Kubota D722 Diesel	3	Wysokie obroty (bieg jałowy): 3100 Maks. obciążenie: 3000 Niskie obroty (bieg jałowy): 2200	341	909 x 546 x 1327

Vantage® 400 CE
Vantage® 500 CE

Kompaktowe, wielozadaniowe, doskonała jakość

Vantage® 400 CE i Vantage® 500 CE są jednymi z najbardziej kompaktowych i mocnych agregatów spawalniczych, dostępnych na rynku. Dzięki czterocylindrowemu, chłodzonemu cieczą silnikowi Diesla firmy Perkins®, są również jednymi z najcichszych. Te uniwersalne agregaty spawalnicze używane są do spawania różnymi gatunkami elektrod otulonych, spawania metodą Lift TIG (zajarzenie dotykowe) oraz metodami MIG/MAG drutami litymi, a także drutami rdzeniowymi osłonowymi i samoosłonowymi (Innershield). Znaczna moc urządzeń umożliwia również żłobienie elektropowietrzne elektrodami węglowymi (Vantage 400 do 8 mm i Vantage 500 do 10 mm). Nie można nie docenić doskonałych własności łuku spawalniczego, które zapewnia zastosowanie opracowanej przez Lincolna technologii Lincoln Chopper. Godny uwagi jest także rewelacyjny system VRD™ (Voltage Reduction Device™), który podczas spawania elektrodami otulonymi obniża napięcie biegu jałowego, co znacznie zwiększa bezpieczeństwo użytkowania.

Zalety

- Kompaktowa obudowa ze stali nierdzewnej.
- Żłobienie do 8 mm (400 CE) i 10 mm (500 CE).
- Tryb spawania z góry na dół – doskonały dla elektrod celulozowych.
- Wbudowany „hot start" dla łatwiejszego zajarzania łuku.
- Różnorodność typów generatorów AC 50 Hz: 3-fazowy 400 V / 1-fazowy 230 V (oraz 110 V na rynek brytyjski).
- Niezawodny 4-cylindrowy silnik chłodzony cieczą, 1500 obr./min; silnik Perkinsa na olej napędowy.
- Innowacyjny sposób diagnozowania.
- Obudowa ze stali nierdzewnej zwiększa odporność i trwałość.
- Niski poziom hałasu spełniający wymagania norm europejskich.

Procesy
- MMA
- TIG
- MIG
- Drut rdzeniowy
- Żłobienie

Akcesoria
- **KIT-400A-70-5M** Zestaw kabli 400A – 70 mm² – 5 m
- **GRD-400A-70-xM** Przewód masowy 15/10/15 m z zaciskiem – 70 mm²
- **E/H-400A-70-xM** Uchwyt elektrodowy, 400A – 70 mm² – 5/10 m
- **K10376** Adaptor terminal/DINSE
- **K10095-1-15M** Zdalne sterowanie – 15 m
- **K903-1** Bezpiecznik iskier
- **K2636-1** Podwozie dwukołowe z zaczepem Duo-Hitch®
- **K2641-2** Podwozie czterokołowe z zaczepem Duo-Hitch®

THE LINCOLN ELECTRIC GREEN INITIATIVE
Engine Emissions Standard
EPA Tier 4 Compliant
www.lincolnelectric.com/green

WEJŚCIE *WYJŚCIE*

CC CV DC 13/15 kW

Dane techniczne

Produkt	Indeks	Zakres prądu (A)	Parametry spawania	Rodzaj silnika	Liczba cylindrów	Prędkość obrotowa (obr./min)	Ciężar (kg)	Wymiary WxSxG (mm)
Vantage® 400	K2502-3	30-400	350A/34V/100% 400A/30V/60%	Perkins 404D-22 Diesel	4	Maks. obciążenie: 1500 Niskie obroty (bieg jałowy): 1200	560	913 x 642 x 1524
Vantage® 500	K2503-3	30-500	400A/36V/100% 450A/38V/60%	Perkins 404D-22 TURBO Diesel			586	

PRZECINARKI PLAZMOWE

- Mobilne i wydajne
- Tną wszystkie materiały przewodzące w kilka sekund
- Do zastosowań domowych, w przemyśle, rolnictwie i warsztatach samochodowych

Inwertor 1-fazowy

Invertec® PC-208, Invertec® PC-210
Przenośna moc do cięcia do 8 mm

Inwertor 3-fazowy

Tomahawk® 1025, Tomahawk® 1538
Wysokowydajne cięcie plazmowe

	Charakterystyka	Polaryzacja	Zakres prądu (A)	Grubość cięcia (mm)	Cięcie	Żłobienie łukowe	Przebijanie	Gwarancja (lata)
Inwertor 1-fazowy	**WYJŚCIE**				**PROCESY**			
Invertec® PC-208	CC	DC	10-25	8	●	●	●	2
Invertec® PC-210				10	●	●	●	2
Inwertor 3-fazowy								
Tomahawk® 1025	CC	DC	25-60	25	●	●	●	3
Tomahawk® 1538			20-100	40	●	●	●	3

SYMBOL: ○ Doskonały ◉ Dobry ▲ Możliwy

PRZECINARKI PLAZMOWE

Akcesoria

CYRKLE DO CIĘCIA
Indeks
W0300699A

PODWOZIA
Podwozie dwukołowe, zestaw do PC208, PC210
Indeks
W0200002

Podwozie czterokołowe z półką na butlę z gazem, zestaw do Tomahawk®
Indeks
K2694-1

FILTR POWIETRZNY LAF1250
Filtr cząstek stałych.
Przeznaczony do usuwania wilgoci, oleju i cząstek, głównie ze sprężarek powietrza.
Indeks
W88X1456A
W8800117R (wkład filtra)

PALNIKI

Palniki ręczne TH1025
- **PTH-061A-CX-7M5A** LC65, 7,5 m
- **PTH-061A-CX-7M15A** LC65, 15 m

Palniki automatyczne TH1025
- **PTM-061A-CX-7M5A** LC65M, 7,5 m
- **PTM-061A-CX-7M15A** LC65M, 15 m

Palniki ręczne TH1535
- **PTH-101A-CX-7M5A** LC105, 7,5 m
- **PTH-101A-CX-7M15A** LC105, 15 m

Palniki automatyczne TH1535
- **PTM-101A-CX-7M5A** LC105M, 7,5 m
- **PTM-101A-CX-7M15A** LC105M, 15 m

Invertec® PC-208
Invertec® PC-210

Przenośna moc do cięcia do 8/10 mm

Przecinarki plazmowe PC-208 i PC-210 są najbardziej elastycznymi przecinarkami na rynku. Dostarczane urządzenia są gotowe do pracy i pozwalają na szybkie i precyzyjne cięcie. Zasilane ze standardowej sieci 230 V są idealne do pracy, gdzie wymagana jest mobilność operatora. Z PC-208 i PC-210 możesz zapomnieć o problemach z cięciem. Zapomnij o szlifierce lub pilniku – po prostu weź uchwyt i tnij w mgnieniu oka. Te inwertorowe urządzenia wyposażone są we wbudowany kompresor powietrza, co zapewnia maksymalną wszechstronność i nie wymaga osobnego źródła sprężonego powietrza. Dodatkowo mały ciężar – tylko 18,5kg oraz niewielkie wymiary sprawiają, że ciąć można zawsze i wszędzie. PC-210 posiada dodatkowo możliwość zasilania powietrzem z zewnętrznego kompresora.

Zalety

- Elastyczne : napięcie zasilania 230 V
- Innowacyjna, zaawansowana, opatentowana konstrukcja palnika.
- Odporne : długa żywotność kompresora
- Przenośny : tylko 18 kg, niewielkie rozmiary.
- Różne materiały: stal węglowa, stale stopowe, aluminium i więcej
- Skoncentrowany łuk plazmowy: mniej wprowadzanego ciepła, mniej odkształceń.

Procesy
- Cięcie plazmowe
- Żłobienie

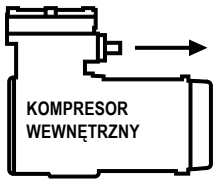
W zestawie
- Przewód zasilający, 2 m
- Ręczny uchwyt do cięcia, 3 m
- Przewód masowy z zaciskiem
- Zestaw do podłączenia powietrza (PC-210)
- Zestaw części eksploatacyjnych

Akcesoria
- **W88X1456A** Air Filter LAF1250
- **W8800117R** Filtr wkład
- **PTH-C25A-SL-3MR** LC25 Palnik ręczny 3 m
- **W0300699A** Cyrkiel do cięcia
- **W0200002** Podwozie

Zastosowania
- Naprawy
- Obsługa serwisowa
- Niewielkie budowy
- Konstrukcje ogólnego przeznaczenia
- Instalacje wentylacyjne (HVAC)
- Prace rozbiórkowe
- Wynajem

PC208
- Jedynie własny kompresor
- Zalecany do cięcia stali niestopowej do maks. 8 mm

PC-210
- Przy użyciu własnego kompresora: zalecany do cięcia stali niestopowej do maks. 8 mm
- Może również pracować z kompresorem zewnętrznym: zalecany do cięcia stali niestopowej maks. do 10 mm



THE LINCOLN ELECTRIC GREEN INITIATIVE
Inverter Technology reduces energy demand
www.lincolnelectric.com/green

WEJŚCIE 1 FAZOWY, 50/60 Hz

WYJŚCIE CC, DC

Dane techniczne

Produkt	Indeks	Napięcie zasilania (50-60Hz)	Parametry wyjściowe	Grubość cięcia (mm)	Przepływ powietrza	Ciśnienie wlotowe	Zakres prądu (A)	Ciężar (kg)	Wymiary WxSxG (mm)
Invertec® PC208	K12037-1	230V/1-faz.	25A/90V/35% 20A/88V/60% 15A/86V/100%	8	80l/min+/-20% @5,0bar	6,0 bar	10-25	18,5	385 x 215 x 480
Invertec® PC210	K12038-1			10					

Tomahawk® 1025
Tomahawk® 1538

Wysokowydajne cięcie plazmowe

Przecinarki plazmowe Tomahawk® 1025 i 1538 zostały zaprojektowane do pracy w ciężkich warunkach. Posiadają budowę tunelową, zapewniającą izolację układów sterowania i elementów wrażliwych od zanieczyszczonego strumienia powietrza chłodzącego. Duża tolerancja napięcia, solidna, metalowa obudowa z dużymi gumowymi narożnikami ochronnymi umożliwia korzystanie z tych urządzeń, zarówno w warsztacie, jak i w trudnych warunkach terenowych.

Nowa koncepcja technologii cięcia plazmowego Tomahawk® stosowana przez Lincoln Electric koncentruje się na trzech elementach:

S – (Strike) – innowacyjny i opatentowany system zajarzania łuku chroni elektrodę i zdecydowanie wydłuża jej żywotność.
P – (Performance) – konstrukcja wewnątrz palnika wprowadza przepływające powietrze w ruch cyrkulacyjny, co wpływa na większą koncentrację łuku.
L – (Lifetime) – wewnętrzne chłodzenie części eksploatacyjnych przez przepływające powietrze znacznie wydłuża ich żywotność.

Zalety

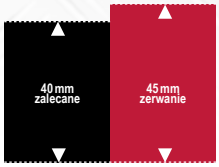
- Zajarzanie: innowacyjny system zajarzania bez HF.
- Osiągi: innowacyjna, zaawansowana, opatentowana konstrukcja palnika.
- Żywotność: specjalna konstrukcja palnika wydłuża żywotność części zamiennych.
- Szybkość: większe prędkości cięcia i grubości materiałów.
- Elastyczność: wiele konfiguracji palnika.
- Różne materiały – stal niestopowa, stal nierdzewna, aluminium i dużo innych.
- Skoncentrowany łuk plazmowy: mniej wprowadzanego ciepła, mniej odkształceń.

Procesy
- Cięcie plazmowe
- Żłobienie

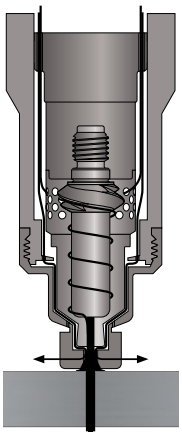
W zestawie
- Przewód zasilający, 2 m
- Ręczny uchwyt do cięcia, 3 m
- Przewód masowy z zaciskiem
- Zestaw do podłączenia powietrza (PC-210)
- Zestaw części eksploatacyjnych

Akcesoria
- **K12049-1** Zdalne sterowania (TH1538)
- **W05X1086A** Zestaw do podłączenia zdalnego sterowania
- **W0300699A** Cyrkiel do cięcia
- **K2694-1** Podwozie (TH 1025)
- **W88X1456A** Filtr powietrza LAF1250
- **W8800117R** Wkład do filtru

TH 1025
Zalecany do cięcia stali niestopowej o grubości 25 mm (zerwanie łuku przy 30 mm)



TH 1538
Zalecany do cięcia stali niestopowej o grubości do 40 mm (zerwanie łuku przy 45 mm)



Konstrukcja palnika LC105 z nasadką

THE LINCOLN ELECTRIC GREEN INITIATIVE
Inverter Technology
reduces energy demand
www.lincolnelectric.com/green

WEJŚCIE 3 FAZOWY 50/60 Hz

WYJŚCIE CC DC

Dane techniczne

Produkt	Indeks	Napięcie zasilania (50-60Hz)	Parametry spawania	Grubość cięcia (mm)	Przepływ powietrza	Ciśnienie wlotowe	Zakres prądu (A)	Ciężar (kg)	Wymiary WxSxG (mm)
Tomahawk® 1025	K12048-1	400V/3-faz.	60A/40% 40A/100%	25	130l/min+/-20%@5,0bar	6,0 bar	20-60	22	389 x 247 x 489
Tomahawk® 1538	K12039-1		100A/40% 60A/100%	40	180l/min+/-20%@5,0bar	7,0 bar	20-100	36	455 x 301 x 618

URZĄDZENIA SZKOLENIOWE

Rewolucyjny system edukacji w branży spawalniczej

Deficyt kadr nowym wyzwaniem

Każdy, kto ma jakikolwiek związek z produkcją z pewnością wie: potrzeba więcej pracowników, więcej inwestycji w rozwój i szkolenia. I to natychmiast.
Pomyśl – tylko w USA potrzebnych jest od zaraz ponad 600 000 wykwalifikowanych pracowników.

Dlatego też sektor produkcyjny musi poprawić swój wizerunek, aby przyciągnąć wystarczająco dużo ludzi do pracy wymagającej wysokich kwalifikacji.

PYTANIE: JAK?
ODPOWIEDŹ: SPAWANIE W RZECZYWISTOŚCI WIRTUALNEJ

Ponad 80 procent amerykańskich pracodawców zgłasza niedobór wykwalifikowanych pracowników.

W tej sytuacji nabiera szczególnego znaczenia potrzeba inwestycji nie tylko w szkolenie kadr, ale również znalezienie i zatrudnienie nowych, odpowiednich ludzi.

Dzisiejsza młodzież – przyszła siła robocza – w dużej mierze korzysta z rzeczywistości wirtualnej.
Oznacza to, że trzeba zmienić taktykę, aby przyciągnąć nowych pracowników i zwiększyć ich zainteresowanie rozwojem swoich umiejętności zawodowych.

Spawanie w wirtualnej rzeczywistości jest doskonałe jako:
- ekscytujące, interaktywne narzędzie do nauki,
- metoda oceny umiejętności kandydatów na stanowisko spawacza,
- sposób na odświeżenie swoich umiejętności i wiedzy o spawaniu przez już pracujący personel.

LINCOLN ELECTRIC STAWIA NA WITUALNĄ RZECZYWISTOŚĆ

Lincoln Electric przedstawia VRTEX® – szkoleniowy system symulacji spawania

VRTEX® 360 i VRTEX® Mobile

Dzięki specjalnej przyłbicy symulującej wirtualną rzeczywistość system pozwala przeprowadzić szkolenie praktyczne, zgodne z wszystkimi standardami i kryteriami branżowymi. Na dodatek w sympatycznej atmosferze, przypominającej nieco młodym uczestnikom gry komputerowe.

Symulatory szkoleniowe VRTEX® umożliwiają:

- wzrost zainteresowania uczestników szkolenia,
- ocenę i zapis wyników szkolenia w czasie rzeczywistym,
- modyfikację programów szkoleniowych,
- redukcję zużycia energii, ilości braków i odpadów,
- osiągnięcie wymiernych korzyści.

Systemy VRTEX® 360 i VRTEX® Mobile cechuje bogata, wyrazista grafika i realistyczna symulacja sprzętu spawalniczego.

VRTEX® 360

VRTEX® Mobile

INTERESUJĄCE. POUCZAJĄCE. FASCYNUJĄCE.

W epoce technologii cyfrowej, wirtualne systemy szkoleniowe pozwalają każdej osobie bez względu na wiek spróbować swoich sił w spawaniu. Gwarantując jednocześnie całkowite bezpieczeństwo wirtualnego środowiska i możliwości symulowania pracy w różnych, ekstremalnych warunkach, np. w bazie wojskowej lub profesjonalnym warsztacie serwisowym sportów motorowych.

Symulatory VRTEX® mogą być używane w różnych miejscach:

- targi edukacyjne i rekrutacja pracowników
- dni otwarte w firmie
- wystawy i targi branżowe
- seminaria

Środowisko wirtualne VRTEX to niesamowity realizm i… zabawa

Aby uzyskać lepsze wyobrażenie o swojej pracy, uczestnicy mogą również zapoznać się z działem TEORIA, zawierającym terminologię spawalniczą i jej objaśnienia.

WIĘKSZE

Edukacja w wirtualnej rzeczywistości nie zastąpi szkolenia praktycznego w rzeczywistości, jedynie je uzupełnia.

System VRTEX ® może symulować prawdziwą konfigurację urządzenia. Przed rozpoczęciem „spawania” uczestnik musi określić rodzaj materiału, procesu spawalniczego, przepływ gazu osłonowego i natężenie prądu oraz napięcie i prędkość podawania drutu.

ZROZUMIENIE DZIĘKI INTERAKTYWNOŚCI

Podłączenie projektora lub dużego ekranu LCD do systemu VRTEX® pozwala zobaczyć wszystkim osobom obecnym dokładnie to, co widzi spawacz przez przyłbicę. Pozwala to poczuć ducha pracy zespołowej i ze względu na interaktywność systemu zapewnia pełniejszy obraz pracy. Symulator może być pokazywać w czasie rzeczywistym kluczowe parametry spawania: odległość końcówki elektrody od materiału, kąt nachylenia, pozycję i prędkość przesuwu palnika.

Ludzie będą stać w kolejce, by spróbować sił w roli wirtualnego spawacza i dowiedzieć się, co jest potrzebne, aby stać się prawdziwym profesjonalistą.

Dzięki VRTEX ® spawanie w trudnych pozycjach przestaje być problemem. Uczestnicy szkolenia mogą lepiej zrozumieć i poczuć to, co ich czeka, gdy wezmą do ręki prawdziwy sprzęt.

WYDAJNE EFEKTY W ŚWIECIE RZECZYWISTYM

VRTEX ® realistycznie symuluje jeziorko spawalnicze, dźwięki i ruchy. Wiedzę zdobytą w środowisku wirtualnym, można łatwo wykorzystać w trakcie szkolenia praktycznego w warunkach rzeczywistym.

Dzięki VRTEX® przyszli spawacze z dużą pewnością siebie przechodzą do ćwiczeń i pracy na prawdziwym sprzęcie spawalniczym.

Efektywne szkolenie wirtualne to niższe koszty rzeczywiste i zwiększone bezpieczeństwo

System VRTEX® stosowany na początkowym etapie nauki pozwala na zmniejszenie braków i odpadów, tworząc czyste i komfortowe stanowisko pracy.

Uczestnicy szkolenia mogą powtarzać wielokrotnie daną operacje, nie tracą czasu na czynności przygotowawcze czy sprzątanie odpadów.
A następnie jednym kliknięciem mogą otrzymać ocenę swych umiejętności.

VRTEX® 360

Interesujący. Pouczający. Fascynujący

W epoce technologii cyfrowej, wirtualne systemy szkoleniowe pozwalają każdej osobie bez względu na wiek spróbować swoich sił w spawaniu. Gwarantując jednocześnie całkowite bezpieczeństwo wirtualnego środowiska i możliwości symulowania pracy w różnych, ekstremalnych warunkach.
Symulatory VRTEX® mogą być użyte w różnych miejscach:
- targi edukacyjne i rekrutacja pracowników
- dni otwarte w firmie
- wystawy i targi branżowe
- seminaria

Dzięki specjalnej przyłbicy symulującej wirtualną rzeczywistość, system pozwala przeprowadzić szkolenie praktyczne, zgodne z wszystkimi standardami i kryteriami branżowymi.
Symulatory szkoleniowe VRTEX® umożliwiają:
- wzrost zainteresowania uczestników,
- ocenę i zapis wyników szkolenia w czasie rzeczywistym,
- modyfikację programów szkoleniowych,
- redukcję zużycia energii, ilości braków i odpadów,
- osiągnięcie wymiernych korzyści.

Zalety

- Szkoleniowy symulator spawania wieloma zaawansowanymi funkcjami.
- Bogata, wyrazista grafika i realistyczna symulacja sprzętu spawalniczego.
- Aby uzyskać lepsze wyobrażenie o swojej pracy, uczestnicy mogą również zapoznać się z działem TEORIA, zawierającym terminologię spawalniczą i jej objaśnienia.
- Edukacja w wirtualnej rzeczywistości nie zastąpi szkolenia praktycznego w rzeczywistości, jedynie je uzupełnia.
- System VRTEX ® może symulować prawdziwą konfigurację urządzenia. Przed rozpoczęciem „spawania" uczestnik musi określić rodzaj materiału, procesu spawalniczego, przepływ gazu osłonowego i natężenie prądu oraz napięcie i prędkość podawania drutu.
- Podłączenie projektora lub dużego ekranu LCD do systemu VRTEX® pozwala zobaczyć wszystkim osobom obecnym dokładnie to, co widzi spawacz przez przyłbicę.
- Symulator może być pokazywać w czasie rzeczywistym wszystkie kluczowe parametry spawania: odległość końcówki elektrody od materiału, kąt nachylenia, pozycję i prędkość przesuwu palnika.

Dodatkowe funkcje

- Moduł oceny pracy (Advanced Scoring Module ASME/D1.1)
- Próba zginania wg AWS
- GMAW, spawanie aluminium
- GMAW, spawanie stali nierdzewnej

Procesy
- SMAW
- GMAW
- FCAW-GS
- FCAW-SS

Połączenie spawane
- lico płaskie
- teowe
- lico wklęsłe
- rura Schedule 40 o średnicy 15 cm
- rura XXS o średnicy 5 cm

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

Zastosowanie
Uniwersalny montaż z możliwością symulacji wielu stanowisk pracy

Funkcjonalność
Uchwyt GMAW i wysuwany przegub SMAW (regulacja kąta 45°/90°)

Indeks
- **AD1332-4** Model CE, standardowa częstotliwość
- **AD1332-5** Model CE, alternatywna częstotliwość

Akcesoria
- **AD1390-2** VRTEX® 360 Upgrade 2
  – wirtualny test na zginanie wg AWS dla spoin rurowych i żłobienia zakończony wirtualnym certfykatem
  – zaawansowane moduły oceny według wymogów AWS (American Welding Society) D1.1 lub ASME
  – wirtualne środowisko garażu sportów motorowych
  – funkcja panoramiczna w trybie instruktora
- **AD1390-3** VRTEX® 360 Upgrade 3
  – wsparcie dla procesu spawania aluminium w osłonie gazu wraz z symulacją efektów wizualnych i dźwiękowych
  – dodatki do modułu TEORIA i spawania osłonowego aluminium
  – powtórki wideo dla późniejszej analizy procesu przez instruktora lub uczestnika szkolenia
  – trzy poziomy trudności kursu szkoleniowego (łatwy, średnio-zaawansowany i zaawansowany)
- **AD1390-4** VRTEX® 360 Upgrade 4
  – wsparcie dla procesu spawania stali nierdzewnej w osłonie gazu wraz z symulacją efektów wizualnych i dźwiękowych
  – rozszerzony moduł teoretyczny
  – tryb demonstracyjny, przedstawiający właściwy przebieg procesu przed podjęciem samodzielnej próby
  – ulepszone wsparcie dla spawania cienkich materiałów metodą MMA i drutem rdzeniowym 1,3 mm
- **K3205-1** Materiały szkoleniowe VRTEX® 360 (przewodnik i płyta DVD).

Dane techniczne

Produkt	Indeks	Zasilanie	Prąd wejściowy	Pozycja	Wymiary WxSxG (mm)	Ciężar (kg)
VRTEX® 360 Std.	AD1332-4	115/230/1/50/60	4A @ 115, 2A @ 230	1G/PA, 2F/PB, 2G/PC, 3F/PF-PG, 3G/PF-PG, 4F/PD, 4G/PE	Urządzenie: 1803 x 762 x 1270 Stojak: 1981 x 990 x 1194	Urządzenie: 163 Stojak: 46
VRTEX® 360 Alt.	AD1332-5					

VRTEX® Mobile

Interesujący. Pouczający. Fascynujący

VRTEX® Mobile to prosty system szkoleniowy przeznaczony dla początkujących spawaczy. Mobile i łatwe w użyciu narzędzie do nauki i oceny umiejętności. VRTEX® Mobile jest szczególnie przydatny w procesie rekrutacji nowych pracowników, szkolenia i oceny personelu. Idealny dla instytucji edukacyjnych, przygotowujących przyszłe kadry do pracy.

Zalety

- Łatwość transportu w dowolne miejsce. Uruchomienie VRTEX® Mobile to kwestia kilku minut.
- Intuicyjny, rezystancyjny ekran dotykowy do wyboru parametrów i trybu spawania. Wszystkie ekrany zawierają interfejs VRTEX ® 360, co ułatwia transfer między systemami.
- Uniwersalny uchwyt pozwala także na symulację spawania drutem litym i rdzeniowym, przy wykorzystaniu akcesoriów dla spawania MMA.
- Zestaw można zamontować na dowolnym stole, łatwo i szybko zdemontować i umieścić wewnątrz VRTEX® Mobile.
- Oszczędność zużycia materiałów eksploatacyjnych
  – nie wymaga materiałów, nie powstają odpady
  – śledzenie oszczędności dzięki funkcji Weldometer™.

Dodatkowe funkcje

- Nie są przewidziane aktualizacje oprogramowania.

Procesy
- GMAW
- FCAW-GS
- FCAW-SS
- SMAW (opcjonalnie)

Połączenie spawane
- lico płaskie
- teowe
- lico wklęsłe

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

Zastosowanie
Zestaw pulpitowy z opcjonalnymi podpórkami dla rąk

Funkcjonalność
Palnik Unigun – w zestawie standardowym znajduje sie moduł do spawania GMAW. Opcjonalnie dostępny wirtualny moduł do spawania MMA pod kątem 90°

Indeks
- **K4012-1** – VRTEX® Mobile – standardowa częstotliwość
- **K4013-1** – VRTEX® Mobile – alternatywna częstotliwość

W zestawie
- **K3165-3** – Zestaw SMAW do VRTEX® Mobile
- **K3268-1** – Podpórki dla rąk do VRTEX® Mobile

Dane techniczne

Produkt	Indeks	Zasilanie	Prąd wejściowy	Pozycja	Wymiary WxSxG (mm)	Ciężar (kg)
VRTEX® Mobile Std.	K4012-1	115/230/1/50/60	4A @ 115, 2A @ 230	1G, 2F, 2G, 3F, 3G	Urządzenie: 826 x 496 x 978	Ciężar netto: 57
VRTEX® Mobile Alt.	K4013-1				Monitor: 366 x 392 x 204	Zestaw: 127

KONTROLA DYMÓW SPAWALNICZYCH

- Niższa zawartość pyłów i dymów w miejscu pracy
- Przenośne, do zamocowania na ścianach lub kompletnego wyposażenia hal produkcyjnych

Lincoln Electric oferuje kompletną serię rozwiązań do kontroli dymów – urządzenia przenośne, stacjonarne i stoły spawalnicze.

Przenośne

Przenośne systemy filtracyjne przeznaczone do odciągania i filtracji dymów spawalniczych charakteryzuje lekka i wytrzymała konstrukcja. Przeznaczone do lekkich i średnio ciężkich ekstrakcji dymów spawalniczych. Idealne dla obiektów, które wymagają spawania w wielu miejscach, w tym w działach serwisowych, na produkcji, w sklepach oraz w środowiskach pracy spawania przemysłowego.

Stacjonarne

Naścienne, stacjonarne systemy przeznaczone do odciągania i filtracji dymów spawalniczych. Zaprojektowane, aby zapewnić spawaczowi optymalny ruch i dotrzeć do specyficznej pozycji spawania i obszaru pracy.

Stoły spawalnicze

Stoły spawalnicze DownFlex™ firmy Lincoln Electric wyposażone w jednostkę ekstrakcji, zaprojektowane do usuwania dymów spawalniczych u źródła – cząstek i pyłu z szlifowania oraz cięcia plazmą.

Urządzenia mobilne i przenośne

Lekki i niezawodny system przeznaczony do usuwania i filtracji dymów spawalniczych. Świetnie nadaje się do zastosowań, które wymagają kontroli dymu w kilku miejscach. Idealny wybór dla małych warsztatów i firm z kilkoma stanowiskami spawalniczymi, które wymagają lekkich i łatwo przemieszczanych urządzeń odciągowych.

Urządzenia przenośne

Miniflex® jest przeznaczony dla:

- **wykonawców**
- **personelu serwisowego**
- **niedużych sklepów fabrycznych**
- **użytkowników domowych**

Miniflex®

Przenośne urządzenie odciągowe

Miniflex® jest przenośnym urządzeniem odciągowym do usuwania i filtracji dymów spawalniczych, zaprojektowanym do stosowania w lekkich aplikacjach spawalniczych. Miniflex™ cechują bardzo dobre osiągi i łatwość obsługi. W ciągu paru minut może zostać zdemontowany i poddany konserwacji i czyszczeniu. Wygodna funkcja automatycznego startu/stopu wydłuża trwałość szczotek silnika i zmniejsza pobór energii. Standardowo na wyposażeniu znajduje się:

- filtr LongLife-H, z wymiennym wkładem 12 m²
- filtr HEPA
- aluminiowy filtr wstępny
- czujnik automatycznego startu/stopu
- komplet kółek
- wąż wydechowy o długości 2,5 m
- 2 komplety szczotek silnika
- Moc: 2 x 1000W

Urządzenia mobilne

Mobiflex® jest przeznaczony dla:

- niewielkich warsztatów
- szkół/kursów spawania
- produkcji
- konserwacji i napraw w firmie

Mobiflex®

Mobilne urządzenie odciągowe

Mobiflex® 200-M, 300-E i 400-MS to niskopróżniowe urządzenia do odciągania i filtracji gazów spawalniczych. Nieduże wymiary i łatwość przenoszenia czynią je idealnym wyborem dla małych firm, które muszą zapewnić usuwanie niedużych ilości dymu na kilku stanowiskach spawania.

Przenośny wentylator Mobiflex® 100-NF

Przenośny wentylator odciągowy o maksymalnej wydajności 2400 m³/h. W zestawie przewód zasilający o długości 6 m i wyłącznik ochronny silnika.

Dane techniczne

- Pobór mocy – 0,75kW
- Wydajność – maks. ok. 1300 m³/h w pobliżu dyszy (z wężem 5 m)
- Maksymalny przepływ powietrza – maks. 2400 m³/h
- Maksymalna długość całego systemu – 20 m
- Średnica węża – 160 mm

Zastosowania

Wszystkie procesy spawalnicze w pomieszczeniach zamkniętych: spawanie rur, zbiorników, cystern i kadłubów statków.

Mobiflex® 200-M

Mobilne urządzenie z wydajnym i trwałym filtrem (powierzchnia filtracji 50 m²) ze wskaźnikiem zapełnienia, wyposażone w przewód zasilający o długości 5 m.

Dane techniczne

- Pobór mocy – 0,75 kW
- Wydajność – maks. ok. 1250 m³/h przy wylocie
- Ramię – Ø 203 mm z obrotową końcówką wylotową i zaworem odcinającym

Wąż – średnica 203 mm

- Efektywność filtra – do 99%

Zastosowania

- MIG/MAG drut lity < 700 kg/rok
- MIG/MAG drut rdzeniowy < 500 kg/rok
- Elektrody rutylowe < 500 kg/rok
- Elektrody zasadowe < 500 kg/rok
- Nie nadaje się do spawania metali zabrudzonych olejami

Mobiflex® 300-E

Mobilne urządzenie odciągowe z filtrem elektrostatycznym (powierzchnia filtracji 14,2 m² zawiera strefę jonizacji oraz kasetę filtracyjną), oraz wstępnym, metalowym filtrem formującym. Wyposażone w przewód zasilający o długości 5 m.

Dane techniczne

- Pobór mocy – 0,75 kW
- Wydajność – maks. ok. 1300 m³/h przy wylocie
- Ramię – Ø 203 mm z obrotową końcówką wylotową i zaworem odcinającym

Wąż – średnica 203 mm

- Efektywność filtra – do 99%

Zastosowania

- Metale zabrudzone olejami

Mobiflex® 400-MS

Mobilne urządzenie odciągowe z mechanicznym filtrem w technologii ExtraCoat (powierzchnia filtracji 30 m²) oraz system automatycznego czyszczenia filtra RotaPulse (z użyciem sprężonego powietrza). Wyposażone w przewód zasilający o długości 5 m.

Dane techniczne

- Pobór mocy – 0,75kW
- Wydajność – maks. ok. 1250 m³/h przy wylocie
- Ramię – Ø 203 mm z obrotową końcówką wylotową i zaworem odcinającym

Wąż – średnica 203 mm

- Efektywność filtra – do 99%

Zastosowania

- MIG/MAG drut lity > 700 kg/rok
- MIG/MAG drut rdzeniowy > 500 kg/rok
- Elektrody rutylowe > 500 kg/rok
- Elektrody zasadowe > 500 kg/rok
- Nie nadaje się do spawania metali zabrudzonych olejami
- Wymaga podłączenia do sprężarki z ciśnieniem 4-5 barów przez filtr powietrza

Urządzenia stacjonarne

Naścienne, niskopróżniowe systemy stacjonarne przeznaczone są do odciągania i filtracji dymów spawalniczych. Zaprojektowane, aby zapewnić spawaczowi optymalny ruch i dotrzeć do specyficznej pozycji spawania i obszaru pracy.

Statiflex® jest idealny do:

- **produkcji**
- **napraw**
- **szkoleń**
- **remontów i konserwacji**

Statiflex®

Naścienne urządzenie odciągowe

Statiflex® w wersji podstawowej to stacjonarne, naścienne urządzenie do usuwania i filtrowania małych i średnich ilości dymów spawalniczych.

Statiflex® 400-MS

Stacjonarny filtr dymów spawalniczych z wkładem LongLife.

Zastosowania

- MIG/MAG drut lity > 700 kg/rok
- MIG/MAG drut rdzeniowy > 500 kg/rok
- Elektrody rutylowe > 500 kg/rok
- Elektrody zasadowe > 500 kg/rok
- Nie nadaje się do użycia przy spawaniu metali zabrudzonych olejami.
- Wymaga podłączenia do sprężarki z ciśnieniem 4-5 barów przez filtr powietrza.

Statiflex 400-MS należy podłączyć do sterownika CB.

Statiflex® 200-M

Stacjonarny filtr dymów spawalniczych z wkładem LongLife.

Powierzchnia filtracji 50 m², technologia ExtraCoat.
Posiada wskaźnik zapełnienia filtra.
Nie wymaga zasilania

Zastosowania

- MIG/MAG drut lity < 700 kg/rok
- MIG/MAG drut rdzeniowy < 500 kg/rok
- Elektrody rutylowe < 500 kg/rok
- Elektrody zasadowe < 500 kg/rok
- Nie nadaje się do użycia przy spawaniu metali zabrudzonych olejami.

Statiflex® 300-E

Przemysłowe urządzenie odciągowe z filtrem elektrostatycznym. Podłączane do kanałów wentylacyjnych lub ramion odciągowych z wentylatorem. Możliwość zainstalowania separatora oleju. Dostarczane z filtrami FIS i FCS, filtry wstępne i końcowe oraz wentylator są zamawiane oddzielnie. Maksymalna wydajność: 2500 m³/h. Powierzchnia filtracji 14,2 m².

Zastosowania

- Spawanie metali, w tym metali zabrudzonych olejami

Stoły spawalnicze

Stoły spawalnicze DownFlex™ firmy Lincoln Electric wyposażone w jednostkę ekstrakcji, zaprojektowane do usuwania dymów spawalniczych u źródła – cząstek i pyłu z szlifowania oraz cięcia plazmą.

Stół spawalniczy DownFlex® jest przeznaczony do:

- **spawania**
- **cięcia plazmowego**
- **żłobienia** (1)

(1) Nie nadają się do żłobienia aluminium i magnezu

DownFlex®

Stół spawalniczy z funkcją usuwania dymów

Stół DownFlex® łączy w sobie funkcję stołu warsztatowego i urządzenia odciągowego do usuwania dymów spawalniczych, pyłów i cząstek, powstałych podczas szlifowania metali oraz cięcia plazmowego.

DownFlex® 100-NF

- Stół z możliwością podłączenia do zewnętrznego systemu filtrująco-odciągowego.
- Zawiera system odwrotnego ciągu i panele boczne.
- Nie zawiera filtrów, lecz może być wyposażony w opcjonalny pochłaniacz iskier.
- Możliwość podłączenia dwóch zbiorników do zbierania pyłu.

DownFlex® 200-M

- Stół z wbudowanym wentylatorem odciągowym, trójstopniowym pochłaniaczem iskier i filtrem z wymiennym wkładem.
- Manometr różnicowy umieszczony na panelu sterującym informuje o konieczności wymiany wkładu.
- Stół powinien być wyposażony w system odwrotnego ciągu, który zapewnienia optymalny rozkład przepływu powietrza podczas spawania i szlifowania
- Odpowiedni do średnich i ciężkich zastosowań przemysłowych.

DownFlex® 400-MS

- Stół z wbudowanym wentylatorem odciągowym, trójstopniowym pochłaniaczem iskier i systemem automatycznego czyszczenia filtra sprężonym powietrzem.
- Manometr różnicowy umieszczony na panelu sterującym informuje o konieczności wymiany wkładu.
- Czyszczenie wkładu filtra odbywa się wewnątrz urządzenia za pomocą sprężonego powietrza.
- Stół powinien być wyposażony w system odwrotnego ciągu, który zapewnienia optymalny rozkład przepływu powietrza podczas spawania i szlifowania.
- Odpowiedni do średnich i ciężkich zastosowań przemysłowych.

DownFlex® 400-MS/A

- Stół z wbudowanym wentylatorem odciągowym, trójstopniowym pochłaniaczem iskier oraz systemem automatycznego czyszczenia filtra sprężonym powietrzem.
- Akustyczna sygnalizacja konieczności wymiany wkładu.
- Stół powinien być wyposażony w system odwrotnego ciągu, który zapewnienia optymalny rozkład przepływu powietrza podczas spawania i szlifowania.
- Odpowiedni do ciężkich zastosowań przemysłowych.

Modułowe głowice wyciągowe

Innowacyjne i elastyczne rozwiązanie kontroli dymów spawalniczych

POŁĄCZENIE INNOWACJI I PROSTOTY, MODUŁOWE GŁOWICE WYCIĄGOWE LINCOLN ELECTRIC ZAPEWNIAJĄ SKUTECZNE USUWANIE DYMÓW SPAWALNICZYCH W STREFIE PRACY URZĄDZEŃ AUTOMATYCZNYCH.

Modułowa głowica wyciągowa jest łatwa w instalacji, posiada konfigurowalną obudowę, która pomaga zapewnić czystsze środowisko pracy dla wielu procesów przemysłowych. Zaprojektowane i zbudowane zgodnie z wymagającymi standardami firmy Lincoln Electric. Idealne do zastosowań w automatyzacji ciężkich prac spawalniczych.

Modułowe głowice kontroli dymów spawalniczych i filtracji są zaprojektowane tak, aby wyodrębnić ze środowiska pracy dymy powstające podczas spawania, cięcia, żłobienia łukowego i szlifowania.

Procesy
Modułowe głowice wyciągowe są odpowiednie do stosowania z następującymi przemysłowymi procesami spawania i cięcia: MMA, TIG, MIG, drut rdzeniowy, cięcie plazmowe, żłobienie i szlifowanie(1).

W przypadku zastosowań, gdy w strefie pracy wymagana jest obecność personelu, konieczne jest zastosowanie dodatkowych odciągów w pobliżu łuku lub respiratorów.

Systemy Diluter™

Wolnostojący system wentylacyjny

Diluter™ to wolnostojący system filtrujący, który znacząco zmniejsza całkowite stężenie dymów spawalniczych w środowisku pracy.
Urządzenie zostało zaprojektowane, aby usuwać i filtrować dymy, które powstają w procesie spawania. Dla zapewnienia bardziej efektywnego oczyszczania powietrza system może wspomagać się naturalną (przeciągi) lub wymuszoną cyrkulacją powietrza (wentylatory ścienne/sufitowe).

CZTERY GŁÓWNE KOMPONENTY:

1. **System Diluter™:** Lincoln Electric opracował unikalną głowicę wydmuchową Diluter™, która wysyła czyste powietrze do przestrzeni roboczej za pomocą precyzyjnie sterowanych, obrotowych dysz wylotowych.

2. **Filtr:** stacjonarny system filtracji z automatycznym czyszczeniem wkładu filtra powietrza. Wydajność trójstopniowego układu filtrującego o powierzchni 150 m² wynosi 99,9%. Filtr posiada możliwość podłączenia zewnętrznego kompresora. Zanieczyszczenia gromadzą się w specjalnym zbiorniku, który można łatwo opróżnić.

3. **Wentylator:** Lincoln Electric wykorzystuje silniki IE3 o mocy 10 KM charakteryzujące się cichą pracą i niskim poborem energii.

4. **System kontroli Green-Drive™:** System firmy Lincoln Electric stworzony w oparciu o najnowszą technologię kontroli dymów. Zintegrowany system sterowania stale monitoruje ciśnienie powietrza i odpowiednio zmniejsza lub zwiększa szybkość przepływu powietrza, utrzymując zadany poziom. W rezultacie osiągnięto zmniejszenie poboru energii o 50% w porównaniu z systemem tradycyjnym oraz wydłużono trwałość filtra o blisko 30%.

Korzyści

- **Czyste środowisko pracy –** zmniejszenie ilości pyłu i kurzu w miejscu pracy personelu.
- **Niski koszt instalacji –** nie wymaga montowania kanałów wentylacyjnych.
- **Konstrukcja dostosowana do pomieszczenia i charaktery wykonywanej w nim pracy.**
- **Łatwość montażu –** wystarczy postawić urządzenie na podłodze lub antresoli.
- **Niski poziom hałasu –** nie ma wpływu na poziom hałasu w miejscu pracy.

DANE TECHNICZNE SYSTEMU DILUTER™

- **Wydajność:** 170 m³/min
- **Zasilanie:** 380-480 V / 3-faz. / 50-60 Hz
- **Maksymalny pobór mocy przez wentylatory:** 7,5 kW
- **Wymiary:** wysokość 5245 x szerokość 1200 x głębokość 2438 mm
- **Ciężar:** 800 kg
- **Maksymalny poziom hałasu:** 68 dB(A) zgodnie z ISO 3746
- Zasięg emisji powietrza: regulowany w zakresie 15-50 m
- **Temperatura pracy:** minimalna 5°C, maksymalna 45°C
- **Pojemność bębna:** 100 litrów
- **Certyfikaty:** System sterowania – UL 508A, silnik wentylatora – UR, przemiennik częstotliwości – UL

System Push/Pull

Skuteczna walka z zanieczyszczonym powietrzem w obiektach przemysłowych

W przypadku spawania lub dużych konstrukcji metalowych oraz prac wymagających częstych zmian położenia spawarki odprowadzanie dymów może okazać się trudne. W tej sytuacji jedynym sensownym rozwiązaniem problemu jest filtracja powietrza w całym pomieszczeniu. Zadanie to niezwykle skutecznie wykonuje system Push/Pull Lincoln Electric.

System Push/Pull składa się z czterech komponentów:

1. **Wyciąg (Pull)**: przeznaczony do przemieszczania i usuwania cząstek pyłu i kurzu kanał wyciągowy o działaniu kierunkowym, wyposażony w siatki zabezpieczające.

2. **Filtr**: kanał wyciągowy jest podłączony do samoczyszczącego urządzenia filtrującego. Zanieczyszczenia z kanału wyciągowego są gromadzone na materiale filtrującym, który jest okresowy czyszczony za pomocą sprężonego powietrza w sposób automatyczny.

3. **Wentylator**: procesy odciągania (pull), filtrowania i recyrkulacji (push) odbywają się dzięki wentylatorowi, umieszczonemu poniżej układu filtracyjnego. Dźwiękoszczelna obudowa wentylatora i doskonały system sterowania pozwalają osiągnąć niski poziom hałasu.

4. **Recyrkulacja (Push):** po przejściu przez filtr, powietrze przepływa z powrotem do pomieszczenia. Ponowne wykorzystanie powietrza pomaga zmniejszyć koszty ogrzewania w klimatyzatorach.

Korzyści

- **Czyste środowisko pracy –** zmniejszenie ilości pyłu i kurzu w miejscu pracy personelu.
- **Konstrukcja dostosowana do pomieszczenia i charaktery wykonywanej w nim pracy.**
- **Łatwość montażu –** wystarczy postawić urządzenie na podłodze lub antresoli.
- **Niski poziom hałasu –** nie ma wpływu na poziom hałasu w miejscu pracy.

DANE TECHNICZNE SYSTEMU PUSH/PULL

- **Wydajność:** 170 m³/min
- **Zasilanie:** 380-480 V / 3-faz. / 50-60 Hz
- **Maksymalny pobór mocy przez wentylatory:** 7,5 kW
- **Wymiary:** wysokość 2865 x szerokość 1200 x głębokość 2438 mm
- **Wysokość kanału wentylacyjnego:** 4-6 m
- **Ciężar:** 620 kg, nie licząc kanałów i siatek
- **Maksymalny poziom hałasu:** 68 dB(A) zgodnie z ISO 3746
- Zasięg emisji powietrza: regulowany w zakresie 5-23 m
- **Temperatura pracy:** minimalna 20°C, maksymalna 45°C)
- **Pojemność bębna:** 100 litrów
- **Certyfikaty:** system sterowania – UL 508A, silnik wentylatora – UR, przemiennik częstotliwości – UL
- **Obszar pokrycia:**
  – minimalna długość: 10 m
  – maksymalna długość: 50 m
  – minimalna szerokość: 5 m
  – maksymalna szerokość: 23 m

Rozwiązania, które sprawdzają się w każdych warunkach

Przykłady systemów push-pull, w których zastosowano filtr SCS firmy Lincoln oraz wentylator FAN 120:

System w kształcie litery U
z jednym filtrem i wentylatorem.

Sytem podwójny z dwoma filtrami
i dwoma wentylatorami.

System mieszany.

OCHRONA OSOBISTA

SPAWANIE ŁUKOWE JEST BEZPIECZNYM PROCESEM PRODUKCYJNYM, POD WARUNKIEM, ŻE SPAWACZ JEST WYPOSAŻONY W ODPOWIEDNIE ŚRODKI OCHRONY OSOBISTEJ. LINCOLN ELECTRIC OFERUJE PEŁNĄ GAMĘ ŚRODKÓW OCHRONNYCH DLA SPAWACZY.

AUTOMATYZACJA CIĘŻKICH PRAC SPAWALNICZYCH

Lincoln Electric oferuje pełną gamę systemów automatyzacji ciężkich prac spawalniczych, w tym produkty do spawania automatycznego i zrobotyzowanego: źródła zasilania, podajniki drutu, jednostki sterujące, systemy pozycjonowania, urządzenia pomocnicze, materiały eksploatacyjne i osprzęt do mocowania.

Lincoln Electric oferuje standardowe i indywidualne systemy spawania, m.in.:

- **bramy spawalnicze**
- **spawanie zbiorników**
- **spawanie rurociągów**
- **systemy słupowysięgnikowe**
- **stoły obrotowe i pozycjonery**
- **ławy spawalnicze**
- **obrotniki**

Źródła zasilania

Wieloprocesowe transformatory oraz inwertorowe źródła prądu zapewniają spełnienie powyższych wymagań. Przyjazne dla użytkownika konstrukcje umożliwiają wykonanie spoiny o niezmiennej jakości.

Słupowysięgniki

Słupowysięgnik może być używany do pozycjonowania głowicy do spawania zautomatyzowanego różnych detali od małych rur do dużych zbiorników. Spawanie wzdłużne i obwodowe mogą być łatwo zautomatyzowane za pomocą dodatkowych obrotników.

Układy krzyżowe

Ręczne lub automatyczne umieszczenie głowicy na połączeniu spawanym, niezależnie od urządzenia pozycjonującego.

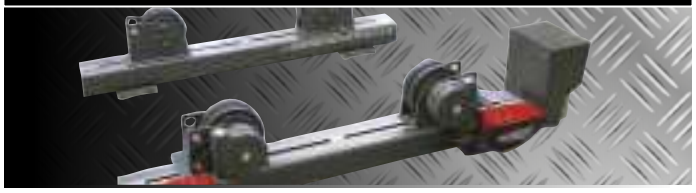
Systemy napawania

Nasz sprzęt i technologia pozwoli na wykonanie każdego, indywidualnego zadania.

Pozycjonery

Element roboczy może być zawsze umieszczony w najbardziej dogodnej pozycji.

Obrotniki



Umieść element roboczy w miejscu lub obracaj ze stałą prędkością w zależności od potrzeb.

Szukasz więcej informacji o automatyzacji ciężkich prac spawalniczych?

Odwiedź naszą stronę internetową!

NAPAWANIE TAŚMĄ

Palniki do napawania

Innowacyjna budowa palników do napawania ESW-60/90/120 zapewnia wysokie właściwości napawania metodą elektrożużlową (ESW) i łukiem krytym (SAW). Solidne wykonanie zapewnia niezawodną pracę w wymagających zastosowaniach produkcyjnych.

- Elementy przewodzące mają większą powierzchnię przekroju poprzecznego, co pozwala na skuteczne przenoszenie mocy.
- Zwiększona szerokość rolek podających zapewnia lepszą przyczepność i optymalne podawanie taśmy.
- Specjalna budowa palnika umożliwia szybką zmianę kierunku napawania, co minimalizuje czas przestojów.
- Wymienne nakładki stykowe po obu stronach taśmy zmniejszają koszty wymiany części zużywalnych (nie ma potrzeby wymiany elementów zacisku szczękowego).

Sterowanie elektromagnetyczne KM-60/90 z regulacją natężenia prądu zapewnia szybką i precyzyjną konfigurację biegunów pola magnetycznego. Dzięki chłodzeniu powietrzem sond stykowych natężenie pola magnetycznego zachowuje stałą wartość.

Zalety

- **Prosty montaż**
  Bezpośredni montaż do głowic podających serii NA i MAXsa.
- **Szybka zmiana kierunku napawania**
  Konstrukcja palnika pozwala na łatwe rozłączenie i szybką zmianę kierunku napawania.
- **Chłodzenie cieczą**
  Chłodzenie bocznych nakładek formujących wydłuża ich trwałość.
- **Równomierny rozkład prądu spawania**
  Jednorodne połączenie elektryczne na całej szerokości taśmy zapewniają liczne palce stykowe, regulowane śrubami mocującymi.
- **Sondy chłodzone powietrzem**
  Chłodzenie powietrzem uzwojenia zapobiega nadmiernemu nagrzewaniu elektromagnesu i spadkowi natężenia pola magnetycznego.
- **Konfiguracja biegunów magnetycznych**
  Natężenie pola magnetycznego każdej sondy jest sterowane niezależnie. Możliwość zmiany biegunów (+) na (–).
- **Amperomierz cyfrowy**

Dane techniczne palników do napawania ESW-60 W, ESW-90 W, ESW-120 W

Produkt	Indeks [1]	Szerokość taśmy (mm)	Szerokość rolek (mm)	Wymiary[1] W×S×G (mm)	Prąd maks.	Ciężar[1] (kg)
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] Dotyczy tylko palnika do napawania taśmą (bez napędu). Napęd należy zamawiać oddzielnie.

Dane techniczne dla systemów magnetycznego pozycjonowania KM-60 i KM-90

Produkt	Indeks [1]	Prąd sondy (A)	Napięcie sondy (V)	Wymiary[2] W×S×G (mm)	Zasilanie (VAC)	Ciśnienie powietrza	Ciężar[1] (kg)
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] W skład zestawu wchodzi system pozycjonowania, dwie sondy elektromagnetyczne z przewodami o długości Xm oraz zaciski mocujące.

[2] Wymiary podano tylko dla systemu pozycjonowania.

TAŚMY SPAWALNICZE ZE STALI NIERDZEWNEJ

Rodzaj taśmy	Klasyfikacja	Skład chemiczny								
		Ferrytyczno-austenityczna stal nierdzewna 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				
Metrode EQ 309L	EQ309L	0,015	1,7	0,5	23,5	13				
		Ferrytyczno-austenityczna stal nierdzewna 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			
		Ferrytyczno-austenityczna stal nierdzewna 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		

TAŚMY SPAWALNICZE NA BAZIE NIKLU

Rodzaj taśmy	Klasyfikacja	Skład chemiczny								
		Stopy w pełni austenityczne, 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	Bal	3		2	30
		Stopy w pełni austenityczne, 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	Bal	9	3,5		<1
		Stopy w pełni austenityczne, 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	Bal		2,5		

* inny skład chemiczny dostępny na żądanie.

METRODE ES100

Metrode ES100 to używany przy napawaniu elektrożużlowym stali nierdzewnej obojętny topnik, przeznaczony do napawania taśmą z dużą prędkością 30-40 cm/min.

Topnik ten jest powszechnie wykorzystywany do napawania dwuwarstwowego stali nierdzewnej AISI 308L lub 316L. W przypadku stali AISI 347, dzięki silnie domieszkowanej taśmie Metrodome EH347-Oa-HS można wykonać napawanie jednowarstwowe.

METRODE ES200

Metrode ES200 to używany przy napawaniu elektrożużlowym obojętny topnik, przeznaczony do napawania taśmą na bazie niklu np. 625, 825 lub NiCr3.

Cechuje go łatwe oddzielanie żużla, prędkość napawania 25-35 cm/min.

METRODE ES102

Metrode ES102 to używany przy napawaniu elektrożużlowym stali nierdzewnej obojętny topnik, przeznaczony do napawania taśmą z prędkością 16-25 cm/min.

Topnik ten jest zwykle stosowany w połączeniu z taśmami silnie domieszkowanymi przy napawaniu jednowarstwowym stali typu 308L, 347 i 316L. Zapewnia jednolity skład chemiczny napoiny od linii stopienia do jej górnej części. Jednorodność występuje powyżej wysokości 0,5 mm od linii stopienia.

UCHWYTY I PALNIKI

- Łatwość obsługi
- Solidna konstrukcja
- Stabilny łuk

LINC TORCH™

Seria LINC TORCH Lincoln Electric – to gama palników TIG chłodzonych cieczą lub powietrzem, która pozwoli dobrać odpowiednie urządzenie do każdego zadania. Duży wybór głowic pozwala wybrać optymalny palnik do wszelkich prac spawalniczych – małe i lekkie modele nadają się do spawania cienkich blach oraz gdy jest utrudniony dostęp, modele standardowe – dla pozostałych zastosowań. Szeroki zakres dysz ceramicznych umożliwia spawanie w wąskich szczelinach, wysoką obciążalność i dużą prędkość przepływu gazu. Wszystkie palniki mogą być wyposażone w zawór, który zapewnia laminarny przepływ gazu. Pozwala to na lepszą ochronę jeziorka spawalniczego, a jednocześnie zmniejsza zużycie gazu i związane z tym koszty.

Linc Torch to palnik zaprojektowany z maksymalną dbałością o szczegóły. Ergonomiczny uchwyt, przegub kulowy na końcu uchwytu i elastyczne przewody spwalanicze sprawiają, że praca z nim jest łatwa i przyjemna.

Przegub kulowy

Ergonomiczna rękojeść

Zalety

- Zakres oferty pokrywa potrzeby niemal wszystkich aplikacji.
- Wysoka jakość wykonania, zgodna ze standardami Lincoln Electric
- Ergonomiczna rękojeść zapewnia komfort codziennej pracy.
- Wygodny, ruchomy przegub kulowy, umieszczony na końcu uchwytu.
- Komplet solidnych i elastycznych przewodów.
- Kompatybilny z wszystkimi popularnymi materiałami spawalniczymi.
- Spełniają normy CE IEC60974-1 i EN50078.

Rękojeść z dźwignią

LT 17 G, chłodzenie powietrzem

LT 17 G – standardowy korpus palnika

z dźwignią

Produkt	Indeks	Prąd (A)
LT 17 G 4 m ergonomiczny	K10513-17-4	140 A DC 100 A AC @ 35%
LT 17 G 8 m ergonomiczny	K10513-17-8	
LT 17 G 4 m, z dźwignią	K10513-17-4F	
LT 17 G 8 m, z dźwignią	K10513-17-8F	
Zestaw akcesoriów 1,6-2,4 mm	KP10516-11	

LT 9 G, LT 17 G, chłodzenie powietrzem

LT 9 G – krótki korpus palnika

z dźwignią

Produkt	Indeks	Prąd (A)
LT 9 G 4 m ergonomiczny	K10513-9-4	110 A DC 80 A AC @ 35%
LT 9 G 8 m ergonomiczny	K10513-9-8	
LT 9 G 4 m z dźwignią	K10513-9-4F	
LT 9 G 8 m z dźwignią	K10513-9-8F	
Zestaw akcesoriów 1,0-1,6 mm	KP10516-9	

LT 17 GV, zawór ręczny, chłodzenie powietrzem

LT 17 GV – standardowy korpus palnika

Produkt	Indeks	Prąd (A)
LT 17 GV 4 m poł. 10-25	K10513-17-4VS	140 A DC 100 A AC @ 35%
LT 17 GV 8 m poł. 10-25	K10513-17-8VS	
LT 17 GV 4 m poł. 35-50	K10513-17-4V	
LT 17 GV 8 m poł. 35-50	K10513-17-8V	
Zestaw akcesoriów 1,6-2,4 mm	KP10516-11	

LT 26 G, chłodzenie powietrzem

LT 26 G – standardowy korpus palnika

z dźwignią

Produkt	Indeks	Prąd (A)
LT 26 G 4 m ergonomiczny	K10513-26-4	180 A DC 130 A AC @ 35%
LT 26 G 8 m ergonomiczny	K10513-26-8	
LT 26 G 4 m, z dźwignią	K10513-26-4F	
LT 26 G 8 m, z dźwignią	K10513-26-8F	
Zestaw akcesoriów 2,4-3,2 mm	KP10516-12	

LT 18 SC, chłodzenie wodą

NOWOŚĆ!

LT 18 SC

Produkt	Indeks	Prąd (A)
LT 18 SC 4 m ergonomiczny	K10513-18SC-4	400A DC 280A AC @ 100%
LT 18 SC 8 m ergonomiczny	K10513-18SC-8	

Palniki z giętkim korpusem

Typ palnika LT 9	Indeks
LT 9 G Flex 4 m ergonomiczny	K10513-9-4X
LT 9 G Flex 8 m ergonomiczny	K10513-9-8X
LT 9 G Flex 4 m, z dźwignią	K10513-9-4FX
LT 9 G Flex 8 m, z dźwignią	K10513-9-8FX

Typ palnika LT 17	Indeks
LT 17 G Flex 4 m ergonomiczny	K10513-17-4X
LT 17 G Flex 8 m ergonomiczny	K10513-17-8X
LT 17 G Flex 4 m, z dźwignią	K10513-17-4FX
LT 17 G Flex 8 m, z dźwignią	K10513-17-8FX

Typ palnika LT 26	Indeks
LT 26 G Flex 4 m ergonomiczny	K10513-26-4X
LT 26 G Flex 8 m ergonomiczny	K10513-26-8X
LT 26 G Flex 4 m, z dźwignią	K10513-26-4FX
LT 26 G Flex 8 m, z dźwignią	K10513-26-8FX

LT 20 W, chłodzenie wodą

LT 20 W – krótki korpus palnika

z dźwignią

Produkt	Indeks	Prąd (A)
LT 20 W 4 m ergonomiczny	K10513-20-4	220 A DC 160 A AC @ 100%
LT 20 W 8 m ergonomiczny	K10513-20-8	
LT 20 W 4 m, z dźwignią	K10513-20-4F	
LT 20 W 8 m, z dźwignią	K10513-20-8F	
Zestaw akcesoriów 1,6-2,4 mm	KP10516-10	

LT 18 W, chłodzenie wodą

LT 18 W – standardowy korpus palnika

z dźwignią

Produkt	Indeks	Prąd (A)
LT 18 W 4 m ergonomiczny	K10513-18-4	320 A DC 230 A AC @ 100%
LT 18 W 8 m ergonomiczny	K10513-18-8	
LT 18 W 4 m, z dźwignią	K10513-18-4F	
LT 18 W 8 m, z dźwignią	K10513-18-8F	
Zestaw akcesoriów 1,6-2,4 mm	KP10516-11	

Elektrody wolframowe bez składników radioaktywnych

Szeroka gama elektrod wolframowych, nie zawierająca pierwiastków radioaktywnych (toru). Zapewnia wysoką trwałość i znakomite parametry spawania, bez problemów związanych z promieniowaniem.

- Wydłużona żywotność
- Mniejsza średnica przy takim samym prądzie spawania
- Nie wymaga częstego ostrzenia
- Łatwy zapłon
- Wysoka stabilność łuku

Indeks: L=150 mm	Indeks: L=175 mm	Średnica (mm)	Sztuk w opak.
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

TYP	KOLOR	ZASTOSOWANIE
WP – 100% wolframu	zielony	Nikiel, brąz, stopy niklu, aluminium, stopy aluminium, magnez, stopy magnezu
WR2 – z tlenkami	turkusowy	Aluminium, stal, stal nierdzewna, miedź, mosiądz
WLa15 – z lantanem	złoty	Aluminium, stopy aluminium, stal nierdzewna, miedź, brąz, tytan
WCe20 – z cerem	szary	Stal niskostopowa, stal nierdzewna, brąz, miedź, tytan
WZr8 – z cyrkonem	biały	stopy aluminium, stopy magnezu

NOWOŚĆ!

LINC GUN™

Uchwyty LINC GUN firmy Lincoln Electric wykonane są z najwyższej jakości materiałów, aby zagwarantować wysoką wydajność i trwałość.
Zapewniają chłodzenie powietrzem i wodą. W standardzie uchwyty te posiadają ergonomiczną rękojeść, sprężyny po obu stronach przewodu, teleskopowe styki i obrotowy przegub kulowy, umieszczony na końcu uchwytu. Spełniają wszystkie niezbędne normy europejskie.

Ergonomiczna rękojeść

Styki teleskopowe

Obrotowy przegub kulowy

Dwie sprężyny

Zalety

- Zakres oferty pokrywa potrzeby niemal wszystkich aplikacji.
- Wysokiej jakości, niezawodne produkty wytworzone zgodnie ze standardami Lincoln Electric
- Wzmocnione elementy eksploatacyjne (seria LGP)
- Ergonomiczna rękojeść umożliwiająca komfortową pracę.
- Obrotowy przegub kulowy zapewnia wygodną pracę w każdej pozycji.
- Dwie metalowe sprężyny zapewniają ochronę dla przewodu (oprócz LGS 150 G)
- Teleskopowe styki, współpracujące z gniazdem Euro.
- Odporny na wysoką temperaturę przewód palnika może być stosowany do pracy w bardzo trudnych warunkach.
- Części szybko zużywające się spełniają normy CE IEC 60974-7 i EN50078

Uchwyty standardowe

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**

Typ palnika	Chłodzenie	Przepływ powietrza	Cykl pracy @ 60% (10 min 40C°)		Średnica (mm)	Sposób podłączenia
			Ar + CO_2 (M21)	100% CO_2		
LGS 150 G	powietrze	min. 8 l/min	150A	180A	0,6-1,0	

	∅	Łuk krótki STT®	Łuk natryskowy
lity, stalowy (80%Ar/20%CO_2)	0,8	●	●
	1,0	●	
	1,2		
stal nierdzewna (98%Ar/2%CO_2)	0,8	●	
	1,0	O	
	1,2		

SYMBOL: ● **Doskonały** O Dobry

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**

Typ palnika	Chłodzenie	Przepływ powietrza	Cykl pracy @ 60% (10 min 40C°)		Średnica (mm)	Sposób podłączenia
			Ar + CO_2 (M21)	100% CO_2		
LGS 250 G	powietrze	min. 10 l/min	200A	230A	0,8-1,2	

	∅	Łuk krótki STT®	Łuk natryskowy
lity, stalowy (80%Ar/20%CO_2)	0,8	●	●
	1,0	●	
	1,2	●	
stal nierdzewna (98%Ar/2%CO_2)	0,8	●	
	1,0	●	
	1,2	●	

SYMBOL: ● **Doskonały** O Dobry

NOWOŚĆ!

Uchwyty standardowe

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**

Typ palnika	Chło-dzenie	Przepływ powietrza	Cykl pracy @ 60% (10 min 40C°)		Średnica (mm)	Sposób podłączenia
			Ar + CO_2 (M21)	100% CO_2		
LGS 240 G	powie-trze	min. 12 l/min	220A	250A	0,8-1,2	

	∅	Łuk krótki STT®	Łuk natryskowy	Łuk pulsujący
lity, stalowy (80%Ar/20%CO_2)	0,8	●	●	●
	1,0	●		
	1,2	●		
stal nierdzewna (98%Ar/2%CO_2)	0,8	●	○	○
	1,0	●		
	1,2	●		

SYMBOL: ● **Doskonały** ○ Dobry

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**

Typ palnika	Chłodzenie	Przepływ powietrza	Cykl pracy @ 60% (10 min 40C°)		Średnica (mm)	Sposób podłączenia
			Ar + CO_2 (M21)	100% CO_2		
LGS 360 G	powietrze	min. 12 l/min	300A	330A	0,8-1,6	

	∅	Łuk krótki STT®	Łuk natryskowy	Łuk pulsujący
lity, stalowy (80%Ar/20%CO_2)	0,8	●	●	●
	1,0	●	●	●
	1,2	●	○	●
rdzeniowy (80%Ar/20%CO_2)	1,2	●	●	●
	1,4		○	
	1,6			
stal nierdzewna (98%Ar/2%CO_2)	0,8	●	●	●
	1,0	●	●	●
	1,2	●	○	○
aluminium (100% Ar)	1,0		○	○
	1,2			○
	1,6			

SYMBOL: ● **Doskonały** ○ Dobry

LGS 505W

LGS 505 W

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

Typ palnika	Chłodzenie	Przepływ powietrza	Cykl pracy @ 100% (10 min 40C°)		Średnica (mm)	Sposób podłączenia
			Ar + CO_2 (M21)	100% CO_2		
LGS 505 W	woda	min. 15 l/min	450A	500A	0,8-2,4	

	∅	Łuk krótki STT®	Łuk natryskowy	Łuk pulsujący
lity, stalowy (80%Ar/20%CO_2)	0,8	●	●	●
	1,0	●	●	●
	1,2	●	●	●
rdzeniowy (80%Ar/20%CO_2)	1,2	●	●	●
	1,4		●	
	1,6		●	
stal nierdzewna (98%Ar/2%CO_2)	0,8	●	●	●
	1,0	●	●	●
	1,2	●	●	●
aluminium (100% Ar)	1,0		○	○
	1,2		●	●
	1,6		●	●

SYMBOL: ● **Doskonały** ○ Dobry

Uchwyty Premium

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 FLEX NECK

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

Typ palnika	Chłodzenie	Przepływ powietrza	Cykl pracy @ 60% (10 min 40C°)		Średnica (mm)	Sposób podłączenia
			Ar + CO_2 (M21)	100% CO_2		
LGP 250 G	powietrze	min. 10 l/ min	200A	230A	0,8-1,2	
LG 250 G FX						

	∅	Łuk krótki STT®	Łuk natryskowy
lity, stalowy (80%Ar/20%CO_2)	0,8	●	●
	1,0	●	
	1,2	●	
stal nierdzewna (98%Ar/2%CO_2)	0,8	●	
	1,0	●	
	1,2	●	

SYMBOL: ● **Doskonały** ○ Dobry

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**

Typ palnika	Chłodzenie	Przepływ powietrza	Cykl pracy @ 60% (10 min 40C°)		Średnica (mm)	Sposób podłączenia
			Ar + CO_2 (M21)	100% CO_2		
LGP 360 G	powietrze	min. 12 l/min	300A	330A	0,8-1,2	

	∅	Łuk krótki STT®	Łuk natryskowy	Łuk pulsujący
lity, stalowy (80%Ar/20%CO_2)	0,8	●	●	●
	1,0	●	●	●
	1,2	●	○	●
rdzeniowy (80%Ar/20%CO_2)	1,2	●	●	●
	1,4		○	
	1,6			
stal nierdzewna (98%Ar/2%CO_2)	0,8	●	●	●
	1,0	●	●	●
	1,2	●	○	○
aluminium (100% Ar)	1,0		○	○
	1,2			○
	1,6			

SYMBOL: ● **Doskonały** ○ Dobry

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**

Typ palnika	Chłodzenie	Przepływ powietrza	Cykl pracy @ 60% (10 min 40C°)		Średnica (mm)	Sposób podłączenia
			Ar + CO_2 (M21)	100% CO_2		
LGP 420 G	powietrze	min. 15 l/min	350A	380A	1,0-1,6	

	∅	Łuk krótki STT®	Łuk natryskowy	Łuk pulsujący
lity, stalowy (80%Ar/20%CO_2)	0,8	●	●	●
	1,0	●	●	●
	1,2	●	●	●
rdzeniowy (80%Ar/20%CO_2)	1,2	●	●	●
	1,4		●	●
	1,6		●	
stal nierdzewna (98%Ar/2%CO_2)	0,8	●	●	●
	1,0	●	●	●
	1,2	●	●	●
aluminium (100% Ar)	1,0		○	○
	1,2		●	●
	1,6		●	●

SYMBOL: ● **Doskonały** ○ Dobry

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**

Typ palnika	Chłodzenie	Przepływ powietrza	Cykl pracy @ 100% (10 min 40C°)		Średnica (mm)	Sposób podłączenia
			Ar + CO_2 (M21)	100% CO_2		
LGP 550 W	woda	min. 15 l/min	500A	550A	0,8-2,4	

	∅	Łuk krótki STT®	Łuk natryskowy	Łuk pulsujący
lity, stalowy (80%Ar/20%CO_2)	0,8	●	●	●
	1,0	●	●	●
	1,2	●	●	●
rdzeniowy (80%Ar/20%CO_2)	1,2	●	●	●
	1,4		●	
	1,6		●	
stal nierdzewna (98%Ar/2%CO_2)	0,8	●	●	●
	1,0	●	●	●
	1,2	●	●	●
aluminium (100% Ar)	1,0		○	○
	1,2		●	●
	1,6		●	●

SYMBOL: ● **Doskonały** ○ Dobry

LGP S2F ALU

LGP S2F ALU

LGP S2F ALU **K10413-ALUPHD-4M**

Typ palnika	Chłodzenie	Przepływ powietrza	Cykl pracy @ 100% (10 min 40C°)		Sposób podłączenia
			Ar + CO_2 (M21)	100% CO_2	
LGP S2F ALU	woda	min. 15 l/min	500A	550A	

	∅	Łuk krótki STT®	Łuk natryskowy	Łuk pulsujący
aluminium (100% Ar)	1,0		○	○
	1,2		●	●
	1,6		●	●

SYMBOL: ● **Doskonały** ○ Dobry

Uchwyty z odciągiem gazów

Spawanie łukowe jest bardzo bezpiecznym zajęciem pod warunkiem zachowania odpowiednich środków bezpieczeństwa. Działanie urządzeń wentylacyjnych zależy od wielu czynników: właściwego rozmieszczenia i wykorzystania, regularnych przeglądów i konserwacji oraz rodzaju procesu spawalniczego. Lincoln Electric oferuje pełną gamę uchwytów MIG z odciągiem gazów.

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**

Typ palnika	Chłodzenie	Przepływ powietrza	Cykl pracy @ 60% (10 min 40C°)		Średnica (mm)	Sposób podłączenia
			Ar + CO_2 (M21)	100% CO_2		
LG 150 G-E	powietrze	min. 8 l/min	150A	180A	0,6-1,0	
LG 250 G-E		min. 10 l/min	200A	230A	0,8-1,2	
LG 360 G-E		min. 12 l/min	300A	330A	1,0-1,6	
LG 505 W-E	woda	min. 14 l/min	450A*	500A*		

* – cykl pracy @ 100%

Palniki do cięcia plazmowego

LC25

LC25 Palnik ręczny 3 m

PTH-C25A-SL-3MR

Typ palnika	Chłodzenie	Przepływ powietrza	Cykl pracy @ 60% (10 min 40C°)	Grubość materiału (mm)
LC25 palnik ręczny	powietrze	min. 96 l/min @ 5,0 bar	25A	10 mm (stal niskostopowa) 12 mm (zerwanie)

LC65 (ręczny) / 65 M (maszynowy)

LC65 Palnik ręczny 7,5 m

PTH-061A-CX-7M5A

LC65 Palnik maszynowy 7,5 m

PTM-061A-CX-7M5A

LC65 Palnik ręczny 15 m

PTH-061A-CX-15MA

LC65 Palnik maszynowy 15 m

PTM-061A-CX-15MA

Typ palnika	Chłodze-nie	Przepływ powietrza	Cykl pracy @ 60% (10 min 40C°)	Grubość materiału (mm)
LC 65 ręczny	powietrze	min. 130 l/min @ 5,0 bar	60A	25 mm (stal niskostopowa) 30 mm (zerwanie)
LC 65M maszynowy				

LC105 (ręczny) / 105 M (maszynowy)

LC105 Palnik ręczny 7,5 m
PTH-101A-CX-7M5A

LC105 Palnik maszynowy 7,5 m
PTM-101A-CX-7M5A

LC105 Palnik ręczny 15 m
PTH-101A-CX-15MA

LC105 Palnik maszynowy 15 m
PTM-101A-CX-15MA

Typ palnika	Chłodzenie	Przepływ powietrza	Cykl pracy @ 100% (10 min 40C°)	Grubość materiału (mm)
LC 105 (ręczny)	powietrze	min. 280 l/min @ 5,5 bar	100A	40 mm (stal niskostopowa) 45 mm (zerwanie)
LC 105M (maszynowy)				

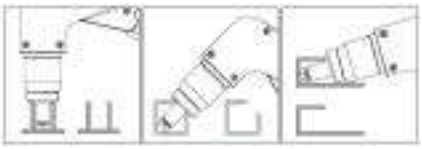
AKCESORIA DO CIĘCIA DO LC25/65/105

AKCESORIA DO CIĘCIA DO LC25/65/105
W0300699A

Materiały do cięcia plazmowego

Materiały do cięcia plazmowego do LC65/105 o większych rozmiarach

Elektrody, dysze i kapy ochronne do przecinarek plazmowych LC65 i LC105, przeznaczone do pracy w miejscach trudno dostępnych.



LC65

Wydłużona kapa ochronna	**W03X0893-21A**
Wydłużona dysza 40A	**W03X0893-40A**
Wydłużona dysza 60A	**W03X0893-54A**
Wydłużona elektroda	**W03X0893-53A**

LC105

Wydłużona kapa ochronna	**W03X0893-74A**
Wydłużona dysza 40A	**W03X0893-58A**
Wydłużona dysza 60A	**W03X0893-59A**
Wydłużona dysza 80A	**W03X0893-72A**
Wydłużona dysza 100A	**W03X0893-73A**
Wydłużona elektroda	**W03X0893-57A**

Filtr powietrza LAF1250

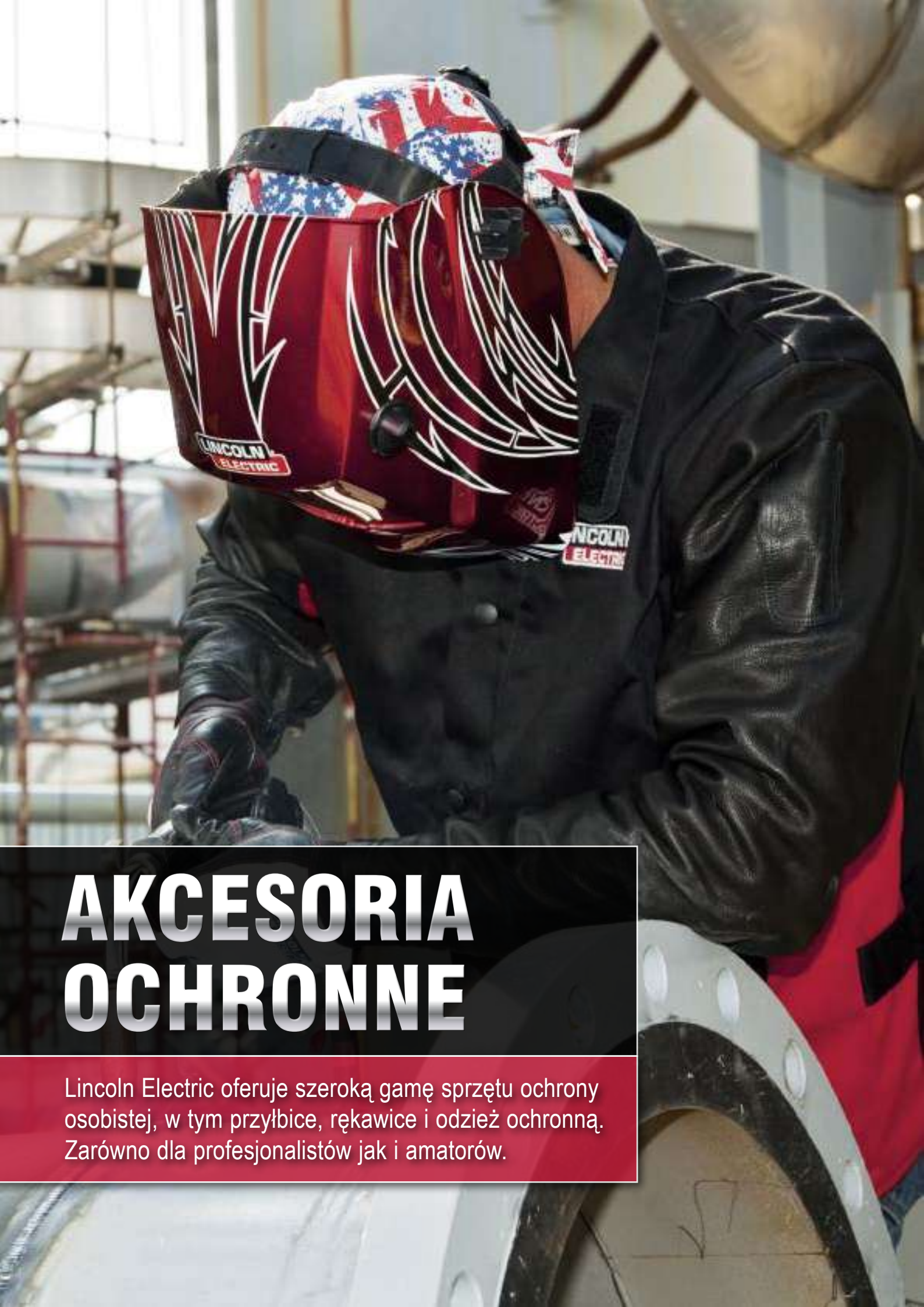
Filtr sprężonego powietrza. Zapobiega przedostawaniu się mikrocząsteczek wody, oleju aerozoli i do kompresora.

- Lepsza jakość cięcia
- Wydłużona trwałość palnika i materiałów.
- Kompatybilny z każdym urządzeniem do cięcia plazmowego i palnikiem
- Łatwo wymienny wkład
- Współpracuje również z innego rodzaju urządzeniami (spraye malarskie, narzędzia pneumatyczne itp.)

OPIS	WARTOŚĆ
Dokładność filtracji:	0,25 mikronów
Maksymalne ciśnienie pracy:	8,5 bara (125 PSI)
Maks. przepływ powietrza @ 80%:	1250 l/min
Temperatura pracy:	od -10 do +60°C
Rodzaj połączenia:	1/4 gas (18 NPT)
Wymiary:	Ø132 x 200 mm (Ø 5,2 «x 7").
Ciężar:	1,58 kg

FILTR POWIETRZA LAF1250
W88X1456A

WKŁAD FILTRU
W8800117R



AKCESORIA OCHRONNE

Lincoln Electric oferuje szeroką gamę sprzętu ochrony osobistej, w tym przyłbice, rękawice i odzież ochronną. Zarówno dla profesjonalistów jak i amatorów.

Rękawice do spawania MIG/MMA

Rękawice skórzane, zapewniające ochronę przed wysoką temperaturą i płomieniem. Szwy łączące wykonane wytrzymałymi nićmi Kevlar®.
Spełniają wymagania normy EN12477.

Rozmiar: uniwersalny
Indeks: **2105730**

Tabela rozmiarowa

Oznaczenie	Szerokość (cm)	Długość (mm)
S	$7_{1/2}$	190
M	$8_{1/2}$	216
L	9	229
XL	$9_{1/2}$	241

Tradycyjne rękawice do spawania MIG/MMA

Rękawice spawalnicze ogólnego przeznaczenia są wykonane z odpornej na ciepło i ogień skóry bydlęcej do wszystkich rodzajów spawania. Wewnątrz rękawice wyścielane są 100% miękką bawełnianą podszewką, pochłaniającą pot dla zwiększenia komfortu i odporności termicznej. Kevlar® zapewnia dodatkową trwałość w obszarach wysokiego zużycia.
Spełniają wymagania normy EN12477.
Rozmiar: uniwersalny
Indeks: **K2979-ALL-CE**

Rękawice PREMIUM do spawania MIG/MMA

Trwałość skóry licowej oraz wzmocnienia boczne zapewniają doskonałą wygodę i wydajność. Wyściółka wewnętrzna i usztywnienie maksymalizuje uczucie komfortu. Podwójny system podszewek przedłuża życie w obszarach wysokiego zużycia. Kevlar® zapewnia dodatkową odporność cieplną i wytrzymałość szwów. Wydłużony zasięg przedramienia dla dodatkowej ochrony przez odpryskami.
Spełniają wymagania normy EN12477.
Rozmiar: M, L, XL
Indeks: **K2980-M-CE**, **K2980-L-CE**, **K2980-XL-CE**

Rękawice skórzane do spawania TIG

Elastyczna kozia skóra zapewnia odpowiednie dopasowanie, wyczucie i trwałość, niezbędne przy precyzyjnym spawaniu TIG. Proste rozwiązania projektowe oraz szwy Kevlar ® przedłużają ich żywotność.
Spełniają wymagania normy EN12477.
Rozmiar: M, L, XL
Indeks: **K2981-M-CE**, **K2981-L-CE**, **K2981-XL-CE**

Rękawice skórzane STEELWORKER®

Do lekkich prac spawalniczych. Skóra bydlęca zapewnia doskonałe dopasowanie i zręczność podczas gdy skóra kozia pozwala rękawicy oddychać. Zapięcie na rzep zapewnia ścisłe i komfortowe dopasowanie.
Spełniają wymagania normy EN388.

Rozmiar: S, M, L, XL,
Indeks: **K2977-S-CE**, **K2977-M-CE**, **K2977-L-CE**, **K2977-XL-CE**

NOWOŚĆ!

Kurtka spawalnicza SHADOW™

Kurtka wykonana w 100% z bawełny odpornej na wysoką temperaturę ze skórzanymi rękawami. Zapewnia wygodną pracę przy spawaniu MMA i MIG/MAG. Kołnierz ochronny na rzep. Szczelnie zapinana guzikami.
Spełniają wymagania normy EN11611.

CE

Tabela rozmiarowa			
Indeks/ rozmiar	Obwód klatki piersiowej (cm)	Długość rękawa (cm)	Długość całkowita (cm)
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

Kurtka skórzana HEAVY DUTY

Solidna kurtka do zastosowań przemysłowych. Skóra bydlęca z przodu i na rękawach zapewnia ochronę przy spawaniu ręcznym. Ognioodporny materiał z tyłu utrzymuje komfortową temperaturę ciała. Dodatkowo wysoki kołnierz ochronny na rzep i szczelnie zapinane guziki. Kieszeń wewnętrzna do przechowywania rzeczy osobistych.
Spełniają wymagania normy EN11611.

CE

Tabela rozmiarowa			
Indeks/ rozmiar	Obwód klatki piersiowej (cm)	Długość rękawa (cm)	Długość całkowita (cm)
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

Kurtka ze skórzanymi rękawami

Rękawy ze skóry bydlęcej, chroniące przed odpryskami i zapewniające dużą trwałość. Reszta z ognioodpornego materiału. Podstawowy model zawiera kieszeń wewnętrzną i regulowane na długość rękawy.
Spełniają wymagania normy EN11611.

CE

Tabela rozmiarowa			
Indeks/ rozmiar	Obwód klatki piersiowej (cm)	Długość rękawa (cm)	Długość całkowita (cm)
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

Kurtka z tkaniny ognioodpornej.

Kurtka do lekkich prac spawalniczych, pokrycie z materiałów ognioodpornych zapewnia niezawodną ochronę.
Kieszeń wewnętrzna do przechowywania rzeczy osobistych.
Możliwość prania maszynowego.
Spełniają wymagania normy EN11611.

CE

Tabela rozmiarowa			
Indeks/ rozmiar	Obwód klatki piersiowej (cm)	Długość rękawa (cm)	Długość całkowita (cm)
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

NOWOŚĆ!

Płaszcz z tkaniny ogniotrwałej do pracy laboratoryjnej

Dla instruktorów, pracowników nadzoru i spawaczy-amatorów. Materiał ogniotrwały, czarny, gramatura 255 g. Płaszcz zapewnia niezbędną ochronę przy lekkich pracach spawalniczych. Dwie kieszenie boczne i mała kieszonka górna.
Spełnia wymagania normy EN11611.

Tabela rozmiarowa			
Indeks/ rozmiar	Obwód klatki piersiowej (cm)	Długość rękawa (cm)	Długość całkowita (cm)
K3112-M-CE	113	79	114
K3112-L-CE	123	81	114
K3112-XL-CE	133	84	114

Koszula z tkaniny ogniotrwałej

Czarna koszula wykonana z materiału ogniotrwałego o gramaturze 255 g. Posiada dwie kieszenie z patkami na klatce piersiowej i otwór na ołówek.

Tabela rozmiarowa			
Indeks/ rozmiar	Obwód klatki piersiowej (cm)	Długość rękawa (cm)	Długość całko-wita (cm)
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

FARTUCH OCHRONNY

Fartuch wykonany z skóry bydlęcej, może być używany razem z kurtką jako ochrona dodatkowa lub jako odzież wierzchnia przy lekkich pracach spawalniczych. Pasy umożliwiają odpowiednie dopasowanie dla każdej osoby.
Spełnia wymagania normy EN11611.

Rozmiar: uniwersalny
Indeks: **K3110-ALL-CE**

RĘKAWY SPAWALNICZE

Para rękawów wykonanych ze skóry bydlęcej, stanowiąca dodatkową ochronę przed rozpryskami i gorącem. Na końcach elastyczne mankiety zabezpieczają przed rozpryskami i ułatwiają utrzymanie właściwej pozycji rąk podczas spawania.
Spełnia wymagania normy EN11611.

Długość rękawa: 53 cm
Indeks: **K3111-ALL-CE**

CHUSTA I CZAPKA OCHRONNA

Chusta wykonana z ogniotrwałego materiału o gramaturze 255 g. Specjalna podszewka umożliwia szybkie odparowanie potu. Możliwość prania maszynowego.
Spełnia wymagania normy EN11611.

Rozmiar: uniwersalny
Indeks: **K2993-ALL-CE**

Czapka wykonana z ogniotrwałego materiału. Wzór zastrzeżony przez Lincoln Electric. Możliwość prania maszynowego.
Spełnia wymagania normy EN11611.

Rozmiar: uniwersalny
Indeks: **K2994-ALL-CF**

NOWOŚĆ!

Spodnie skórzane i ognioodporne

KP10571

KP10570

Tabela rozmiarowa	
Indeks/rozmiar	Długość (cm)
KP10571-M	133
KP10571-L	138
KP10571-XL	144
KP10571-2XL	144
KP10571-3XL	148

Skórzane spodnie „ogrodniczki”
Wykonane ze skóry bydlęcej. Metalowe guziki z izolacją elektryczną i ognioodporne wstawki bawełniane.
Spełniają wymagania normy EN11611.

Tabela rozmiarowa	
Indeks/rozmiar	Długość (cm)
KP10570-M	113
KP10570-L	116
KP10570-XL	118
KP10570-2XL	123
KP10570-3XL	126

Spodnie ognioodporne
Wygodne i praktyczne spodnie bawełniane z wykończeniem ognioodpornym. Dodatkowe wzmocnienia na kolanach.
Spełniają wymagania normy EN11611.

CE

Kombinezon spawalniczy

CE

Wygodny kombinezon, 100% bawełny o gramaturze 360 gr/m², ognioodporne wykończenie. Możliwość prania maszynowego.
Spełniają wymagania normy EN11611.

Tabela rozmiarowa		
Indeks/rozmiar	Obwód klatki piersiowej (cm)	Wzrost (cm)
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

AKCESORIA OCHRONNE READY-PAK®

Wszystko, czego potrzebuje początkujący spawacz

Solidna torba z wszystkimi niezbędnymi akcesoriami dla uczącego się zawodu i początkującego spawacza.
Spełnia wymagania norm EN11611, EN379, EN388, EN12477.

Na zdjęciu model K3105

CE

- Torba przemysłowa Lincoln®
- Przyłbica samościemniająca VIKING™ serii 1840 w kolorze czarnym
- Kurtka ognioodporna **(K3105)**
- Tradycyjne rękawice do spawania MIG/MMA
- Rękawice skórzane STEELWORKER®
- Chusta ognioodporna

Standardowy zestaw READY-PAK®

Indeks:
K3105-M-CE – rozmiar M
K3105-L-CE – rozmiar L
K3105-XL-CE – rozmiar XL
K3105-2XL-CE – rozmiar 2XL

- Torba przemysłowa Lincoln®
- Przyłbica samościemniająca VIKING™ serii 1840 w kolorze czarnym
- Kombinezon ognioodporny **(K10515)**
- Tradycyjne rękawice do spawania MIG/MMA
- Rękawice skórzane STEELWORKER®
- Chusta ognioodporna

Rozszerzony zestaw READY-PAK®

Indeks:
K10516-M-CE – rozmiar M
K10516-L-CE – rozmiar L
K10516-XL-CE – rozmiar XL
K10516-2XL-CE – rozmiar 2XL

PRZYŁBICE SPAWALNICZE

- Automatyczne ściemnianie z regulacją stopnia czułości i opóźnienia
- Lekkie i wygodne, do każdego zastosowania

Linc Screen II

Linc Screen II
K2953-1-CE

Viking – seria 1840

1840 Black K3023-1-CE
Tribal™ K3024-1-CE
Cruzin Sticks™ K3025-1-CE

Viking – seria 2450

2450 Black K3028-1-CE
Heavy Metal™ K3029-1-CE
Hemisfear™ K3030-1-CE

Viking – seria 2450

Graveyard Shift™ K3099-1-CE
Street Rod™ K3035-1-CE

Viking – seria 3350

Black K3034-1-CE
Tribal™ K3074-1-CE
Terracuda™ K3039-1-CE
Motorhead™ K3100-1-CE
Mojo™ K3101-1-CE

Przyłbice samościemniające Linc Screen II

NOWOŚĆ!

Linc Screen II to nowa przyłbica samościemniająca do typowych prac spawalniczych.

Procesy

- GMAW
- GTAW > 10A
- MMAW
- SMAW
- FCAW
- Cięcie plazmowe
- Żłobienie elektropowietrzne

Obszar okna	97 x 44 mm
Rozmiar wkładu	110 x 90 mm
Ochrona UV/IR	Stała, do DIN 16
Sensory detekcji łuku	2
Stopień zaciemnienia w stanie jasnym	DIN 4
Regulacja stopnia zaciemnienia	DIN 9-13
Rodzaj regulacji zaciemnienia	Pokrętło zewnętrzne
Zasilanie	Baterie słoneczne, nie wymaga akumulatorów
Załączenie/wyłączenie	Automatyczne
Czas przełączania	0,0001 s (0,1 ms)
Min. prąd zaciemnienia dla TIG	10 A
Temperatura pracy	od -5°C do 55°C
Temperatura przechowywania	od -20°C do 70°C
Ciężar całkowity	496g
Zgodność z normami	CE EN379 EN175 EN166

Indeks	Opis
K2953-1-CE	Przyłbica Linc Screen II
KP3323-1-CE	Wymienne szybki ochronne (zewnętrzne i wewnętrzne)
KP3324-1-CE	Wymienne nagłowie
KP3324-1-SB	Opaski (2 sztuki)

Viking – seria 1840

Lekkie, wygodne i bardzo funkcjonalne

Seria przyłbic spawalniczych z zewnętrzna regulacją stopnia zaciemnienia i wieloma przydatnymi funkcjami, dostosowanymi do różnych aplikacji spawalniczych.

Zalety

- Kompaktowy wkład DINS o wymiarach 110 x 90 mm
- Płynna regulacja stopnia zaciemnienia pomiędzy 9-13 DIN z regulacją zewnętrzną
- Płynna regulacja stopnia czułości i opóźnienia
- Tryb szlifowania
- Możliwość zamontowania filtrów z korekcją wzroku
- Dwa sensory detekcji łuku
- Zasilanie słoneczne z dodatkowym akumulatorem (niewymiennym)
- Pole widzenia 96 x 47 mm
- Możliwość stosowania z kaskiem ochronnym

BLACK
K3023-1-CE
Inne wzory na poprzedniej stronie

Viking – seria 2450

Lekkie, wygodne i bardzo funkcjonalne

Seria przyłbic samościemniających ze standardowym wkładem i szerokim polem widzenia.

Zalety

- Duży wkład (133 x 114 mm)
- Płynna regulacja stopnia zaciemnienia pomiędzy 9-13 DIN z regulacją wewnętrzną
- Płynna regulacja stopnia czułości i opóźnienia
- Tryb szlifowania
- Możliwość zamontowania filtrów z korekcją wzroku
- Cztery sensory detekcji łuku
- Baterie słoneczne plus wymienne baterie litowe
- Pole widzenia 97 x 62 mm
- Możliwość stosowania z kaskiem ochronnym

Graveyard Shift™
K3099-1-CE
Inne wzory na poprzedniej stronie

Viking – seria 3350

Lekkie, wygodne i bardzo funkcjonalne

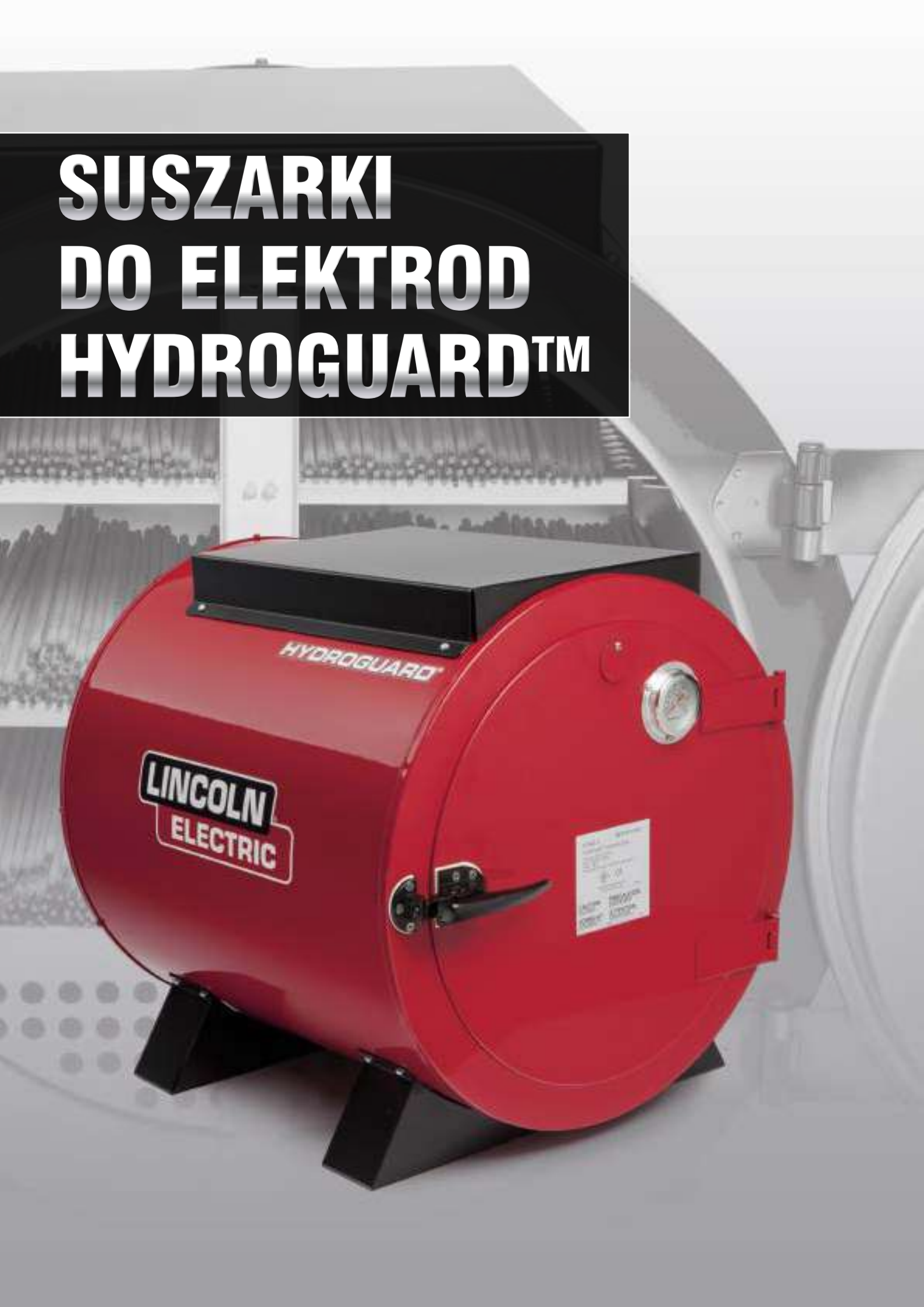
Seria przyłbic samościemniających, zasilanych energią słoneczną. Wyposażone w dodatkowe funkcje, niezbędne dla wymagających. W zestawie wiele akcesoriów.

Zalety

- Duży wkład (133 x 114 mm)
- Płynna regulacja stopnia zaciemnienia pomiędzy 6-13 DIN z regulacją wewnętrzną
- Płynna regulacja stopnia czułości i opóźnienia
- Tryb szlifowania
- Możliwość zamontowania filtrów z korekcją wzroku
- Cztery sensory detekcji łuku
- Baterie słoneczne plus wymienne baterie litowe
- Pole widzenia 95 x 85 mm
- Możliwość stosowania z kaskiem ochronnym

MOTORHEAD™
K3100-1-CE
Inne wzory na poprzedniej stronie

SUSZARKI DO ELEKTROD HYDROGUARD™



Stacjonarne suszarki Hydroguard™

Maksymalna ochrona przed wilgocią

Suszarki do elektrod HydroGuard™ zapobiegają przed nadmiernym wchłanianiem przez elektrody wilgoci – czynnik ten często powoduje pękanie i porowatość elektrod.

Model stacjonarny mieści do 159 kg elektrod o długości 450 mm.

Zalety

- Owalny kształt zapewnia cyrkulację powietrza – rozprowadza ciepłe powietrze wewnątrz i ukierunkowuje wilgoć do specjalnych otworów wentylacyjnych.
- Regulowany termostat – regulacja temperatury w zakresie 38 do 228°C. Lampka sygnalizuje grzanie. Specjalna obudowa separuje ciepło i zabezpiecza kontrolki.
- Wyjmowane półki umożliwiają podgrzewanie wstępne czy wygrzewanie po spawaniu również małych detali
- Możliwość regulacji stopnia wilgotności wewnątrz urządzenia.
- Podręczna półka na górze obudowy umożliwia przechowywanie dokumentacji czy podręcznych narzędzi.
- Zapisuje czas i temperatury potrzebne dla zgodności ze standardami technologicznymi.

Wyjmowane półki – podgrzewanie wstępne czy wygrzewanie po spawaniu elementów spawanych lub drutu do spawania MIG.

Otwór wentylacyjny – umożliwia regulację wilgotności wewnątrz komory.

Regulowany termostat
- regulacja temperatury w zakresie 38-288°C,
- sygnalizacja podczas nagrzewania,
- zabezpieczone przed uszkodzeniem kontrolki.

Podręczna półka na górze obudowy.

Akcesoria

- **K3148-1** Termometr – pozwala monitorować aktualna temperaturę w zakresie 38-260°C, potwierdzona certyfikatem dokładność +/- 12°C
- **K3166-1** Termos Hydroguard™ do elektrod. Zabezpiecza do 4,5 kg elektrod o długości 36 cm. Gumowa uszczelka sprawia, że pojemnik jest odporny na wilgoć.
- **K3167-1** Pasek do termosu Hydroguard™

Termometr

Termos Hydroguard™ do elektrod

Pasek do termosu Hydroguard™

WEJŚCIE 1 FAZOWY 50/60 Hz

WYJŚCIE CC DC

Dane techniczne

Produkt	Indeks	Napięcie zasilania (50-60Hz)	Pojemność	Wielkość komory	Izolacja	Zakres temperatur	Element grzewczy	Wymiary WxSxG (mm)	Ciężar netto (kg)
Suszarka HydroGuard™ Bench 350	K2942-1	115/120/1/50/60	159 kg elektrod o dł. 450 mm	Średnica/ głębokość 457 x 483 mm	Włókno szklane 5 cm	38-288° C termostat z lampką sygnalizacyjną +/- 14° C	Dwa elementy - łącznie 1000 W	749 x 572 x 572	41
	K2942-2*	240/480/1/50/60							

* Model K2942-2 240/480 V jest dostarczany bez wtyku.

Przenośne suszarki Hydroguard™

Duża odporność na wilgoć dla zapewnienia najwyższej klasy spoin

Przenośne suszarki do elektrod HydroGuard™ zapobiegają przed absorbcją przez elektrody wilgoci, którą jest częstą przyczyną powstawania pęknięć i porowatości elektrod.

Chroń elektrody przed wilgocią. Od tego zależy jakość spoin.

Zalety

- Kompaktowa budowa zapewnia łatwość transport.
- Łatwe wyjmowanie elektrod z suszarki.
- Nastawy temperatur do 149°C.
- Lampka sygnalizująca załączenie.
- Demontowany jednoelementowy uchwyt.
- Doskonała izolacja zapewnia utrzymanie stałej temperatury.
- Malowana odporną farbą proszkową.
- Wytrzymała i bezpieczna obudowa metalowa.

Akcesoria

- **K3166-1** Termos Hydroguard™ do elektrod. Zabezpiecza do 4,5 kg elektrod o długości 36 cm. Gumowa uszczelka sprawia, że pojemnik jest odporny na wilgoć.
- **K3167-1** Pasek do termosu Hydroguard™

Termos Hydroguard™ do elektrod

Pasek do termosu Hydroguard™

Dane techniczne

Produkt	Indeks	Napięcie zasilania (50-60Hz)	Pojemność	Wielkość komory	Izolacja	Zakres temperatur	Element grzewczy	Wymiary WxSxG (mm)	Ciężar netto (kg)
Przenośna suszarka do elektrod HydroGuard™	K2939-1	115/120/1/50/60	4,5 kg elektrod o dł. 450 mm	Średnica/ głębokość 7,3 x 50 cm	Włókno szklane 3,8 cm	Nastawy temperatur do 149°C. Przy minimalnej temperaturze otoczenia 0°C można utrzymać wewnątrz komory temperaturę 120°C .	grzałka zwojowa, 75 W	518 x 386 x 630	4,8
	K2939-2	230/1/50/60							

WEJŚCIE 1 FAZOWY 50/60 Hz *WYJŚCIE* CC DC

POZOSTAŁE AKCESORIA

GC1 150 / 200 / 300 / 600

GC1 150

GC1 200

GC1 300

GC1 600

Zacisk	Indeks	DC@35%	DC@60%	Przekrój przewodu (mm²)	Ciężar (g)	Norma
GC1-150	**KP10580-1**	150	100	10-16	180	EN60974-13
GC1-200	**KP10580-2**	200	150	16-25	190	
GC1-300	**KP10580-3**	300	250	35-50	205	
GC1-600	**KP10580-4**	600	500	95-120	430	

GC2 250 / 350 / 600

GC2 250

GC2 350

GC2 600

Zacisk	Indeks	DC@35%	DC@60%	Przekrój przewodu (mm²)	Ciężar (g)	Norma
GC2-250	**KP10581-1**	250	200	25-35	215	EN60974-13
GC2-350	**KP10581-2**	300	250	50-70	305	
GC2-600	**KP10581-3**	600	500	95-120	570	

GC3 200 / 300 / 500

GC3 200

GC3 300

GC3 500

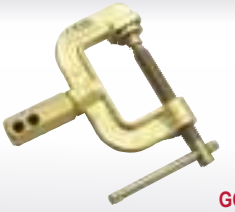
Zacisk	Indeks	DC@35%	DC@60%	Przekrój przewodu (mm²)	Ciężar (g)	Norma
GC3-200	**KP10582-1**	200	150	25-35	190	EN60974-13
GC3-300	**KP10582-2**	300	250	50-70	350	
GC3-500	**KP10582-3**	500	400	70-95	550	

GC4 600 – GC5 600 / 800 / 600R

GC4 600

GC5 600

GC5 800



GC5 600R

Zacisk	Indeks	DC@35%	DC@60%	Przekrój przewodu (mm²)	Ciężar (g)	Norma
GC4-600	**KP10583-1**	600	500	95-120	865	EN60974-13
GC5-600	**KP10584-1**	600	500	70-95	370	
GC5-800	**KP10584-2**	800	600	95-120	1650	
GC5-600R (obrotowy)	**KP10584-3**	600	500	95-120	935	

GC6 600RM

GC6 600RM

Zacisk	Indeks	DC@35%	DC@60%	Przekrój przewodu (mm²)	Ciężar (g)	Norma
GC6-600RM (obrotowy i magnetyczny)	**KP10585-1**	600	500	95-120	925	EN60974-13

GC7 400M / 600M

GC7 400M

GC7 600M

Zacisk	Indeks	DC@35%	DC@60%	Przekrój przewodu (mm²)	Ciężar (g)	Norma
GC7-400M (magnetyczny)	**KP10586-1**	400	300	70-95	755	EN60974-13
GC7-600M (magnetyczny)	**KP10586-2**	600	500	95-120	1690	

EH1 300 / 500 – EH2 300 / 500

EH1 300

EH1 500

EH2 300

EH2 500

Uchwyt elektrodowy	Indeks	DC@35%	DC@60%	Maks. średnica elektrody	Przekrój przewodu (mm²)	Ciężar (g)	Norma
EH1-300	**KP10575-1**	300	200	4-6,3	50-70	470	EN60974-11
EH1-500	**KP10575-2**	500	400	6,3-10	95-120	600	
EH2-300	**KP10576-1**	300	200	4-6,3	50-70	430	
EH2-500	**KP10576-2**	500	400	6,3-10	95-120	580	

EH3 200 / 300 / 400

EH3 200

EH3 300

EH3 400

Uchwyt elektrodowy	Indeks	DC@35%	DC@60%	Maks. średnica elektrody	Przekrój przewodu (mm²)	Ciężar (g)	Norma
EH3-200	**KP10577-1**	200	150	2,5-4	25-35	335	EN60974-11
EH3-300	**KP10578-1**	300	250	4-6,3	50-70	365	
EH3-400	**KP10578-2**	400	300	5-8	70-95	490	

EH4 300

EH4 300

Uchwyt elektrodowy	Indeks	DC@35%	DC@60%	Maks. średnica elektrody	Przekrój przewodu (mm²)	Ciężar (g)	Norma
EH4-300	**KP10579-1**	300	250	4-6,3	50-70	495	EN60974-11

Tarcze do cięcia metali – A30S-BF

Zastosowanie: cięcie żelaza, stali i odlewów o umiarkowanej twardości.

Wymiary (mm)	Forma	Specyfikacja	Prędkość obwodowa	Obroty/ min.	Szt./ opak.	Indeks
ø115x1x22,23	F41 płaska	A30S-BF	80 m/s	13300	25	**KP10950-115-10**
ø115x1,6x22,23				13300	25	**KP10950-115-16**
ø125x1x22,23				12250	25	**KP10950-125-10**
ø125x1,6x22,23				12250	25	**KP10950-125-16**
ø180x1,9x22,23				8500	25	**KP10950-180-19**
ø230x1,9x22,23				6650	25	**KP10950-230-19**
ø300x2,8x22,23				5100	10	**KP10950-300-28**
ø300x3x22,23				5100	10	**KP10951-300-30**
ø350x3,5x22,23				4400	10	**KP10951-350-35**
ø115x3x22,23	F42 z wgłębieniem	A30S-BF	80 m/s	13300	25	**KP10951-115-30**
ø125x3x22,23				12250	25	**KP10951-125-30**
ø180x3x22,23				8500	25	**KP10951-180-30**
ø230x3x22,23				6650	25	**KP10951-230-30**

Główne zalety
- Tlenek glinu
- Do zastosowań ogólnych
- Duża prędkość cięcia
- Duża trwałość
- Wysoka efektywność

Tarcze do cięcia stali nierdzewnej (Inox) – 20A60S-BF

Zastosowanie: cięcie blach i arkuszy ze stali nisko- i wysokostopowej.

Wymiary (mm)	Forma	Specyfikacja	Prędkość obwodowa	Obroty/ min.	Szt./ opak.	Indeks
ø115x1x22,23	F41 płaska	20A60S-BF	80 m/s	13300	25	**KP10952-115-10**
ø115x1,6x22,23				13300	25	**KP10952-115-16**
ø125x1x22,23				12250	25	**KP10952-125-10**
ø125x1,6x22,23				12250	25	**KP10952-125-16**
ø180x1,9x22,23				8500	25	**KP10952-180-19**
ø230x1,9x22,23				6650	25	**KP10952-230-19**
ø300x2,8x22,23				5100	10	**KP10952-300-28**
ø115x3x22,23	F42 wgłębieniem	20A60S-BF	80 m/s	13300	25	**KP10953-115-30**
ø125x3x22,23				12250	25	**KP10953-125-30**
ø180x3x22,23				8500	25	**KP10953-180-30**
ø230x3x22,23				6650	25	**KP10953-230-30**

Główne zalety
- Półkruchy tlenek glinu
- Cięcie w niskich temperaturach
- Duża prędkość cięcia
- Wysoka trwałość
- Wyjątkowa jakość

Tarcze do cięcia aluminium – E54A30R-BF

Zastosowanie: cięcie aluminium i metali kolorowych.

Wymiary (mm)	Forma	Specyfikacja	Prędkość obwodowa	Obroty/ min.	Szt./ opak.	Indeks
ø115x3x22,23	F41 płaska	E54A30R-BF	80 m/s	13300	25	**KP10954-115-30**
ø125x3x22,23				12250	25	**KP10954-125-30**
ø180x3x22,23				8500	25	**KP10954-180-30**
ø230x3x22,23				6650	25	**KP10954-230-30**
ø115x3x22,23	F42 z wgłębieniem	E54A30R-BF	80 m/s	13300	25	**KP10955-115-30**
ø125x3x22,23				12250	25	**KP10955-125-30**
ø180x3x22,23				8500	25	**KP10955-180-30**
ø230x3x22,23				6650	25	**KP10955-230-30**

Główne zalety
- Półkruchy tlenek glinu
- Dedykowane do cięcia aluminium i metali kolorowych
- Wyjątkowa jakość
- Duża trwałość

Tarcze do szlifowania metalu – A24S-BF

Zastosowanie: szlifowanie żelaza, stali i odlewów o umiarkowanej twardości.

Główne zalety
- Tlenek glinu
- Do zastosowań ogólnych
- Komfort pracy
- Wysoka jakość wykonania
- Duża wydajność

Wymiary (mm)	Forma	Specyfikacja	Prędkość obwodowa	Obroty/ min.	Szt./ opak.	Indeks
ø115x6x22,23	F27 Szlifowanie (z wgłębie-niem)	A24S-BF	80 m/s	13300	10	**KP10956-115-60**
ø125x6x22,23				12250	10	**KP10956-125-60**
ø180x6x22,23				8500	10	**KP10956-180-60**
ø230x6x22,23				6650	10	**KP10956-230-60**

Tarcze do szlifowania stali nierdzewnej (Inox) – 20A24P-BF

Zastosowanie: szlifowanie stali nierdzewnej i szlachetnej.

Główne zalety
- Półkruchy tlenek glinu
- Przeznaczona do stali nierdzewnej
- Szlifowanie w niskich temperaturach
- Duża trwałość

Wymiary (mm)	Forma	Specyfikacja	Prędkość obwodowa	Obroty/ min.	Szt./ opak.	Indeks
ø115x6x22,23	F27 Szlifowanie (z wgłębie-niem)	20A24P-BF	80 m/s	13300	10	**KP10957-115-60**
ø125x6x22,23				12250	10	**KP10957-125-60**
ø180x6x22,23				8500	10	**KP10957-180-60**
ø230x6x22,23				6650	10	**KP10957-230-60**

Tarcze do szlifowania aluminium – E54A30S-BF

Zastosowanie: szlifowanie aluminium i metali kolorowych.

Główne zalety
- Tlenek glinu
- Dedykowane do cięcia aluminium
- Duża trwałość
- Nie zacina się
- Wysoka wydajnoś**e**

Wymiary (mm)	Forma	Specyfikacja	Prędkość obwodowa	Obroty/ min.	Szt./ opak.	Indeks
ø115x6x22,23	F27 Szlifowanie (z wgłębie-niem)	E54A30S-BF	80 m/s	13300	10	**KP10958-115-60**
ø125x6x22,23				12250	10	**KP10958-125-60**
ø180x6x22,23				8500	10	**KP10958-180-60**
ø230x6x22,23				6650	10	**KP10958-230-60**

Tarcze szlifierskie do aluminium i cyrkonu – ZR ZA24R-BF

Zastosowanie: szlifowanie żeliwa szarego i sferoidalnego oraz różnych rodzajów odlewów stalowych.

Główne zalety
- Tlenek cyrkonu i aluminium
- Dedykowana do przecinania odlewów
- Duża trwałość
- Szybkie szlifowanie
- Doskonała jakość

Wymiary (mm)	Forma	Specyfikacja	Prędkość obwodowa	Obroty/ min.	Szt./ opak.	Indeks
ø115x7x22,23	F27 Szlifowanie (z wgłębie-niem)	ZR ZA24R-BF	80 m/s	13300	10	**KP10959-115-70**
ø125x7x22,23				12250	10	**KP10959-125-70**
ø180x7x22,23				8500	10	**KP10959-180-70**
ø230x7x22,23				6650	10	**KP10959-230-70**

Tarcze cyrkonowe do szlifowania i polerowania

Tarcze do szlifowania i polerowania charakteryzujące się dużą trwałością. Zapewniają dokładniejszą obróbkę niż tarcze z włókna żywicznego, dostępne są w dwóch rodzajach: płaskich i stożkowych. Tarcze płaskie są przeznaczone do obróbki płaskich powierzchni, tarcze stożkowe do zakrzywionych, trudno dostępnych ale też i płaskich powierzchni. Różne rodzaje ziarna pozwalają dobrać odpowiednią tarczę do każdego zadania.

Zastosowanie: oprócz szlifowania i polerowania, które zapewniają tarcze z tlenków glinu, tarcze cyrkonowe można stosować do obróbki i cięcia w niskiej temperaturze stali nierdzewnej i szlachetnej Inox.

Wymiary (mm)	*Forma*	*Specyfikacja*	*Prędkość obwodowa*	*Obroty/ min.*	*Szt./ opak.*	*Indeks*
ø115x22,23 mm	F27 polerowa-nie (płaska)	Z40	80 m/s	13300	10	**KP10960-115-G40**
ø115x22,23 mm		Z60		13300	10	**KP10960-115-G60**
ø115x22,23 mm		Z80		13300	10	**KP10960-115-G80**
ø115x22,23 mm		Z120		13300	10	**KP10960-115-G120**
ø125x22,23 mm		Z40		12250	10	**KP10960-125-G40**
ø125x22,23 mm		Z60		12250	10	**KP10960-125-G60**
ø125x22,23 mm		Z80		12250	10	**KP10960-125-G80**
ø125x22,23 mm		Z120		12250	10	**KP10960-125-G120**
ø115x22,23 mm	F29 polerowa-nie (stożkowa)	Z40	80 m/s	13300	10	**KP10961-115-G40**
ø115x22,23 mm		Z60		13300	10	**KP10961-115-G60**
ø115x22,23 mm		Z80		13300	10	**KP10961-115-G80**
ø115x22,23 mm		Z120		13300	10	**KP10961-115-G120**
ø125x22,23 mm		Z40		12250	10	**KP10961-125-G40**
ø125x22,23 mm		Z60		12250	10	**KP10961-125-G60**
ø125x22,23 mm		Z80		12250	10	**KP10961-125-G80**
ø125x22,23 mm		Z120		12250	10	**KP10961-125-G120**

Prąd znamionowy (A)	Przekrój przewodu (mm²)	Długość przewodu (m)	Uchwyt elektrodowy	Zacisk masowy	INDEKS
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

Chemikalia

Spray Linc Eco

SPRAY ANTYODPRYSKOWY

Preparat antyodpryskowy Lincoln zapobiega przyklejaniu się odprysków na spawanych elementach i dyszach palników.

Ekologiczny

Bez freonu

Na bazie wody

Spray Linc Eco

Spray antyodpryskowy – dla krajów Europy Zachodniej

Indeks: **KP10565-W**

- Zawartość: 400 ml
- Pakowanie: 12 sztuk w pudełku

Spray Linc Eco

Spray antyodpryskowy – dla krajów Europy Wschodniej

Indeks: **KP10565-E**

- Zawartość: 400 ml
- Pakowanie: 12 sztuk w pudełku

PRAKTYCZNOŚĆ

- Nie wymaga wcześniejszego przygotowania
- Nie wymaga usuwania silikonu z powierzchni spawanych, a ma tę samą efektywność co preparaty silikonowe
- Nie wymaga wcześniejszego czyszczenia

BEZPIECZEŃSTWO

- Niepalny
- Nie zawiera solwentów chlorowanych
- Nietoksyczny, nieszkodliwy, niedrażniący
- Nie wymaga wcześniejszego czyszczenia

Chłodziwo Acorox

CHŁODZIWO ACOROX

Specjalny płyn antykorozyjny przeznaczony do chłodnic urządzeń spawających.

ZALETY

- Temperatura pracy do -26°C
- Nie wymaga rozcieńczania

Indeks: **K10420-1**

- Zawartość: 5 l
- Pakowanie: 2 sztuki w pudełku

SZCZOTKI

Szczotka druciana z włosiem ze stali nierdzewnej
3 x 7 rzędów

Indeks: **KH580**

Główne zalety
- Wygodna i poręczna
- Łatwe czyszczenie stali nierdzewnej
- Nadaje się do czyszczenia w miejscach trudno dostępnych
- Długość: 20 cm
- Rozmiar włosia: 8x40 mm

Proces: spawanie stali nierdzewnej i tytanu

Szczotka druciana z włosiem ze stali nierdzewnej
2 x 9 rzędów

Indeks: **KH581**

Główne zalety
- Wygodny, zakrzywiony uchwyt
- Łatwe czyszczenie stali nierdzewnej
- Długość: 22 cm
- Rozmiar włosia: 10x66 mm

Proces: spawanie stali nierdzewnej i tytanu

Szczotka druciana z włosiem z mosiądzu
3 x 7 rzędów

Indeks: **KH582**

Główne zalety
- Kompaktowa i poręczna
- Łatwe czyszczenie aluminium
- Nadaje się do czyszczenia w miejscach trudno dostępnych
- Włosie mosiężne nadaje się do czyszczenia spoin aluminiowych
- Długość: 20 cm
- Rozmiar włosia: 8x40 mm

Proces: spawanie aluminium

Szczotka druciana z włosiem z mosiądzu
2 x 9 rzędów

Indeks: **KH583**

Główne zalety
- Zakrzywiony, wygodny uchwyt
- Łatwe czyszczenie aluminium
- Mosiężne włosie skutecznie usuwa warstwę tlenków z powierzchni aluminium
- Długość: 22 cm
- Rozmiar włosia: 10x66 mm

Proces: spawanie aluminium

Lusterko inspekcyjne
Indeks: **KP10587-2**

Szczotka druciana z włosiem ze stali niestopowej
3 x 19 rzędów

Indeks: **KH584**

Główne zalety
- Włosie ze stali hartowanej
- Wydajne czyszczenie
- Długość: 35 cm
- Rozmiar włosia: 18x163 mm

Proces: spawanie stali niestopowej

Szczotka druciana z włosiem ze stali niestopowej
4 x 16 rzędów

Indeks: **KH585**

Główne zalety
- Włosie ze stali hartowanej
- Łatwe usuwanie rdzy, kamienia i farby
- Długość: 24 cm
- Rozmiar włosia: 20x125 mm

Proces: spawanie stali niestopowej

Szczotka druciana z włosiem ze stali nierdzewnej
3 x 19 rzędów

Indeks: **KH586**

Główne zalety
- Do ogólnego przeznaczenia
- Duża trwałość
- Wydajne czyszczenie większych powierzchni
- Długość: 35 cm
- Rozmiar włosia: 18x163 mm

Proces: spawanie stali nierdzewnej i tytanu

Zestaw trzech szczotek
Indeks: **KH590**

Główne zalety
- Zestaw szczotek kompaktowych
- Nie zajmują dużo miejsca w torbie
- Do czyszczenia małych powierzchni
- W zestawie:
  - szczotka z włosiem z mosiądzu do czyszczenia aluminium,
  - szczotka do czyszczenia stali nierdzewnej,
  - szczotka nylonowa do czyszczenia stali niestopowej.
- Długość: 18 cm
- Rozmiar włosia: 10x38 mm

Proces: spawanie stali niestopowej

Młotek spawalniczy
Indeks: **KP10587-1**

Główne zalety
- Uchwyt na sprężynie
- Do usuwania topnika i żużlu
- Solidny trzonek, wykonany ze stali kutej z dłutem po jednej stronie i stożkową krawędzią po drugiej
- Długość: 24 cm
- Ciężar: 315 g

Szczypce i podstawki

Szczypce FIX CO2
rozmiar 1, do dysz gazowych 12-15 mm

Indeks: **KP10520-1**

rozmiar 2, do dysz gazowych 15-18 mm

Indeks: **KP10520-2**

Podstawka pod uchwyty MIG
Magnetyczny cokół

Indeks: **KP10521-1**

Podstawka pod palniki TIG
Magnetyczny cokół

Indeks: **KP10521-2**

NOWI CZŁONKOWIE RODZINY LINCOLN ELECTRIC:

Arc Products™
A Lincoln Electric Company

Techalloy™
A Lincoln Electric Company

TORCHMATE®
A Lincoln Electric Company

Wayne Trail™
A Lincoln Electric Company

Weartech™
A Lincoln Electric Company

www.lincolnelectric.pl

Afryka i Azja (Środkowy Wschód)
Lincoln Electric
Tel: 971 4 883 3317

Belgia
Lincoln Smitweld Belgium
Tel: +32 54 33 42 12
email: infobe@lincolnelectric.eu

Dania
Lincoln Electric Nordic
Tel.: +45 236 400 30
email: upersson@lincolnelectric.eu

Finlandia
Lincoln Electric Nordic
Tel: +35 8 10 52235 00
email: jtimmer@lincolnelectric.eu

Francja
Lincoln Electric France
Tel:+33 2 32 11 40 40
email: infofr@lincolnelectric.eu

Hiszpania
Lincoln Electric Iberia
Tel: +34 93 685 96 00
email: infoes@lincolnelectric.eu

Holandia
Lincoln Smitweld
Tel: + 31 24 3522 911
email: infonl@lincolnelectric.eu

Litwa, Łotwa, Estonia
Lincoln Electric Nordic
Tel.: +37 069 813 591
email: emikalauskas@lincolnelectric.eu

Niemcy
Lincoln Electric Deutschland
Tel:+49 2102 713960
email: infode@lincolnelectric.eu

Norwegia
Lincoln Electric Nordic
Tel.: +46 70 6061 769
email: mabrahamsson@lincolneletric.eu

Polska
Lincoln Electric Bester
Tel: +48 74 64 61 100
email: infopl@lincolnelectric.eu

Portugalia
Electro Arco
Tel: +351 21 238 7300

Rosja
Lincoln Electric Russia
Tel: +7 (495) 6609404
email: russia@lincolnelectric.eu

Szwecja
Lincoln Electric Nordic
Tel.: +46 70 6061 769
email: mabrahamsson@lincolneletric.eu

Wielka Brytania / Irlandia
Lincoln Electric UK
Tel: +44 114 287 2401
email: infouk@lincolnelectric.eu

Włochy
Lincoln Electric Italia
Tel: +39 010 754 111
email: infoit@lincolnelectric.eu

POLITYKA OBSŁUGI KLIENTA

Przedmiotem działalności firmy Lincoln Electric Europe jest produkcja i sprzedaż urządzeń spawalniczych, materiałów spawalniczych oraz urządzeń do cięcia. Naszym celem jest zaspokojenie potrzeb klientów oraz przewyższenie ich oczekiwań. Klient może poprosić Lincoln Electric o radę lub informacje, dotyczące zastosowania naszych produktów w jego konkretnym przypadku. Odpowiadamy na zapytania naszych klientów na podstawie najlepszych informacji, jakie posiadamy w danym momencie, jednak Lincoln Electric nie jest w stanie zagwarantować tego rodzaju porad i nie ponosi odpowiedzialności za tego rodzaju informacje czy porady. Nie gwarantujemy tego w szczególności, gdy potrzeby klienta zbytnio odbiegają od standardu zastosowań. Z przyczyn praktycznych nie możemy również ponosić odpowiedzialności za aktualizację czy poprawki informacji czy porad, które kiedyś były udzielone, jak również za dostarczenie tego rodzaju informacji, czy też przedłużenie lub zmianę gwarancji w odniesieniu do sprzedaży naszych produktów. Lincoln Electric jest odpowiedzialnym producentem, ale wybór i wykorzystanie specyficznych produktów sprzedanych przez Lincoln Electric jest całkowicie pod kontrolą klienta i on jest za to odpowiedzialny. Wiele czynników poza kontrolą Lincoln Electric ma wpływ na wyniki osiągnięte przy zastosowaniu różnych typów metod produkcji i wymagań serwisowych.
Informacje zawarte w tym katalogu są aktualne w momencie druku i mogą ulec zmianom.

Więcej informacji dostępnych na:

www.lincolnelectric.pl

LINCOLN® ELECTRIC
THE WELDING EXPERTS®

EC 05-14