

Зварювальний інвертор EWI 200S

Надійний інвертор з цифровим керуванням для електродугового (ARC) і аргонодугового (LIFT TIG) зварювання



Артикул № 5952200200

Комплект поставки

Опис	Арт. №
EWI 200	5952001x
Кабель заземлення 3м, 25мм ²	0708001208
Електродний кабель 3м, 25мм ²	0708001209
Пластиковий кейс	-

Додаткові аксесуари	Арт. №
LIFT TIG пальник	0984001008

Характеристики:	Значення
Сила струму	200А
Робочий цикл 200А і +40°С	20%
Робочий цикл 200А і +25°С	40%
Робочий цикл 115А і +40°С	60%
IP захист	IP 21S
Теплоізоляція	H (180 °С)
Напруга простою	70V
Мін. потужність генератора kVA	10 kVA
Мережевий запобіжник	20 А однофазний
Макс. діаметр електрода ММА-зварювання	4 мм (5мм*)
Макс. діаметр електрода TIG-зварювання	1,0-3,2 мм
Довжина кабелю заземлення/електроду	3 м
Переріз кабелю заземлення/електроду	25 мм ²
Вага	4,7 кг
Габарити: Довжина x Ширина x Висота	38×12×25.5 см

* Макс. діаметр електрода 5мм для короткочасного зварювання

Arc force: збільшує напругу дуги в критичних ситуаціях. Запобігає потраплянню шлаку в зварювальну ванну і гасанню дуги. Це дає змогу використовувати навіть тугоплавкі електроди.

Hot start: забезпечує надійне запалювання електрода. Енергія «гарячого» пуску автоматично регулюється відповідно до обраного зварювального струму

Anti-stick: запобігає прилипанню електрода до заготовки за рахунок автоматичного зменшення струму. Внаслідок цього електрод не тліє, що запобігає випаровуванню легуючих елементів

Примітка:

Прилад поставляється без штепсельної вилки, підключення до електромережі повинно виконуватися за схемою, що додається до приладу

Охолодження

Поліпшене охолодження за допомогою двох вбудованих вентиляторів, які вмикаються під навантаженням за необхідності

Термостійкість

Клас термостійкості «Н» - електричні компоненти можуть працювати при температурах до +180°С

Технологія IGBT

Технологія IGBT забезпечує бездоганну роботу при нестабільній напрузі (живлення від генератора)

Запобіжник 16 А

MMA-Force: Підвищена напруга для зварювання тугоплавкими електродами

Hot-Start: Забезпечення легкого запуску дуги кожен раз. Немає необхідності «дряпати» електродом по матеріалу

Anti-Stick: Зниження напруги в мілісекундах щоб уникнути прилипання електрода до оброблюваної деталі