

Lincoln Electric Bester

Katalog urządzeń



LINCOLN[®]
ELECTRIC

Lincoln Electric jest światowym liderem w projektowaniu, rozwoju oraz wytwarzaniu produktów do spawania łukowego, systemów do spawania zrobotyzowanego, produktów do cięcia plazmowego i gazowego. Firma zajmuje również czołową pozycję na rynku lutowania miękkiego i twardego.

Lincoln Electric posiada siedzibę główną w Cleveland, USA oraz szereg zakładów produkcyjnych i spółek typu joint ventures w ponad 20 krajach. Światowa sieć sprzedaży i dystrybucji obejmuje ponad 160 państw. Lincoln zatrudnia ponad 9 000 pracowników. Firma znana jako Ekspert w Spawalnictwie dostarcza najnowsze technologie, produkty oraz rozwiązania.

Już od samego początku, Lincoln był pionierem w rozwoju technologicznym oraz udoskonalaniu urządzeń oraz materiałów dla spawalnictwa i do chwili obecnej pozostaje najbardziej zaangażowanym producentem w badaniach i rozwoju produktów branżowych.

Działania te są wspomagane poprzez Centrum Technologii David'a C. Lincoln'a oraz szereg innych ośrodków badawczych na świecie, między innymi Centrum Technologiczne Weldtech w Bielawie.

Spawanie łukowe jest podstawowym procesem w wielu branżach przemysłu. Wykorzystywane jest w procesie produkcji np. w transporcie, przemyśle chemicznym, spożywczym i wielu innych.

Spawane elementy różnią się zasadniczo od siebie, mogą to być lekkie konstrukcje, prace naprawcze lub też produkcja takich zaawansowanych elementów jak części maszyn czy łączenia stali strukturalnych. Spawanie łukowe jest dominującym procesem łączenia metali w takich branżach jak konstrukcje stalowe, budowa rurociągów gazowych i ropy naftowej oraz rafinerii. Produkty i technologie Lincoln Electric pełnią ważną rolę w rozwoju powyższych branż.

Lincoln Electric Bester jest częścią koncernu Lincoln Electric. W siedzibie głównej w Bielawie produkowane są urządzenia spawalnicze, a w oddziale w Świętochłowicach materiały spawalnicze. W Bielawie jest zlokalizowane jedno z najnowocześniejszych laboratoriów badających urządzenia spawalnicze. Przechodzą one restrykcyjne testy, m.in. test wibracyjny (1,05 G), test kurzu (talk+ tlenek Mg i Fe), test klimatyczny (od -30°C do +60°C, wilgotność od 10% do 95%), test deszczu (70 dysz, ramię wahadłowe), test rzucania, test życia. To powoduje, że produkty Lincoln Electric są silne i niezawodne.

Wybierz Lincoln'a!
















LINCOLN[®]
ELECTRIC
THE WELDING EXPERTS[®]

Szanowni Państwo, w celu uzyskania informacji o naszych produktach i usługach, prosimy o kontakt z naszymi specjalistami. Kontakt: lincoln@lincolnelectric.pl lub [tel. +48 22 500 00 00](tel:+48225000000).

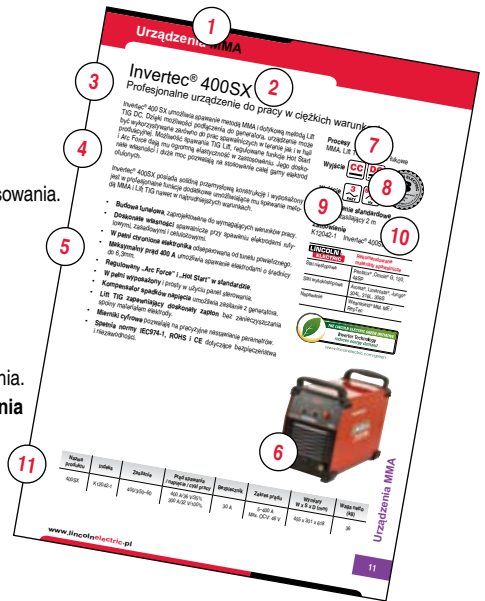
Spis treści








	Jak korzystać z katalogu	4
	Urządzenia MMA	5–15
	Urządzenia TIG	16–24
	Urządzenia MIG	25–41
	Urządzenia PULS/STT	42–48
	Podajniki drutu do pracy półautomatycznej	49–60
	Urządzenia do spawania łukiem krytym	61–68
	Podajniki drutu do pracy automatycznej	69–75
	Agregaty spawalnicze	76–79
	Urządzenia do cięcia plazmowego	80–83
	Systemy wentylacyjne	84–85
	Akcesoria ochronne	86
	Informacje dodatkowe	87

Jak korzystać z katalogu


- 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 **Metody spawania**
Zalecane metody spawania dla opisywanego urządzenia.
- 8 **Ikony typu zasilania i parametrów wyjścia urządzenia**
Patrz poniżej.
- 9 **Zalecane wyposażenie**
Ta część zawiera niezbędne wyposażenie dla danego urządzenia.
- 10 **Zamówienie**
Aby zamówić wybierz numer zamówienia zgodnie z Twoimi potrzebami.
- 11 **Dane techniczne**
Podstawowe parametry, wskaźniki, wymiary i ciężar urządzenia/produktu.



Ikony parametrów wyjścia

- | | | | | | |
|--|---|---|--|---|---|
|  | Urządzenia o charakterystyce stałoprądowej do spawania MMA i TIG |  | Spawanie prądem przemienicznym |  | Ciągła moc zasilania pomocniczego |
|  | Urządzenie o charakterystyce stałonapięciowej do spawania MIG, drutami rdzeniowymi i łukiem krytytm |  | Spawanie prądem stałym |  | 2-rolkowy podajnik drutu |
|  | Urządzenie uniwersalne o charakterystyce stałoprądowej i stałonapięciowej |  | Spawanie prądem stałym lub przemiennym |  | 4-rolkowy podajnik drutu |
| | | | |  | Zaawansowane źródło prądu z kontrolowanym przebiegiem falowym |

Ikony typu zasilania

- | | | | | | |
|--|--------------------------------|---|------------------------------------|---|----------------------------------|
|  | Zasilanie jednofazowe |  | 115 V AC zasilanie podajnika drutu |  | Częstotliwość zasilania 50-60 Hz |
|  | Zasilanie trójfazowe |  | 42 V AC zasilanie podajnika drutu |  | Silnik - olej napędowy |
|  | Zasilanie jedno lub trójfazowe |  | 40 V DC zasilanie podajnika drutu | | |

Stick

WELDERS

Szeroka gama urządzeń do zastosowania w każdych warunkach

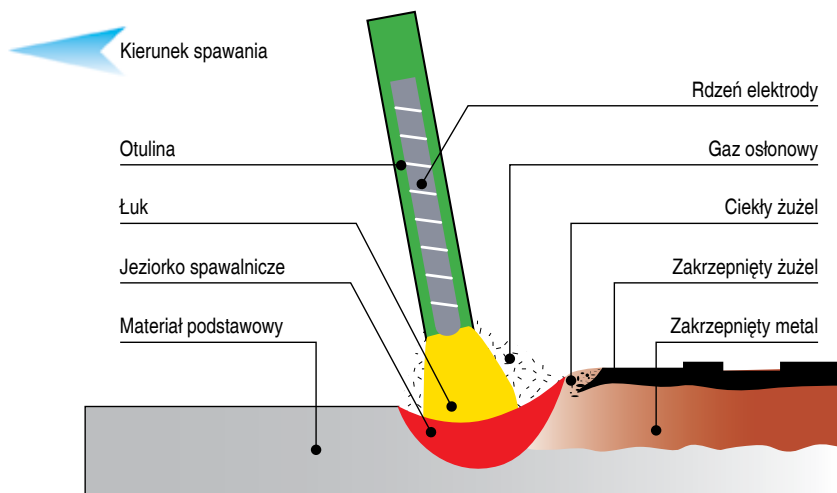
- Spawanie szerokiej gamy materiałów i grubości
- Modele konwencjonalne i inwerterowe

MODEL	WYJŚCIE			WEJŚCIE	PROCES				FUNKCJE				
	Charakterystyka	Polaryzacja	Zakres pracy (A)		Napięcie (V)	MMA	Lift TIG	TIG Scratch	Żłobienie łukowe	115/230 Volt Autodetekcja	Hot Start	Arc Force	Wskaźniki
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® V205-S	CC	DC	5–200	230/400	●	●			•	•	•	•	2
Invertec® V270-S	CC	DC	5–270	230/400	●	●				•	•	•	2
Invertec® 270SX	CC	DC	5–270	400	●	●				•	•	•	3
Invertec® 400SX	CC	DC	5–400	400	●	●				•	•	•	3
LINC 405-S	CC	DC	15–400	400	●		◐	○		•	•		2
LINC 405-SA	CC	DC	15–400	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

Klucz: ● Doskonały ◐ Dobry ○ Opcjonalny

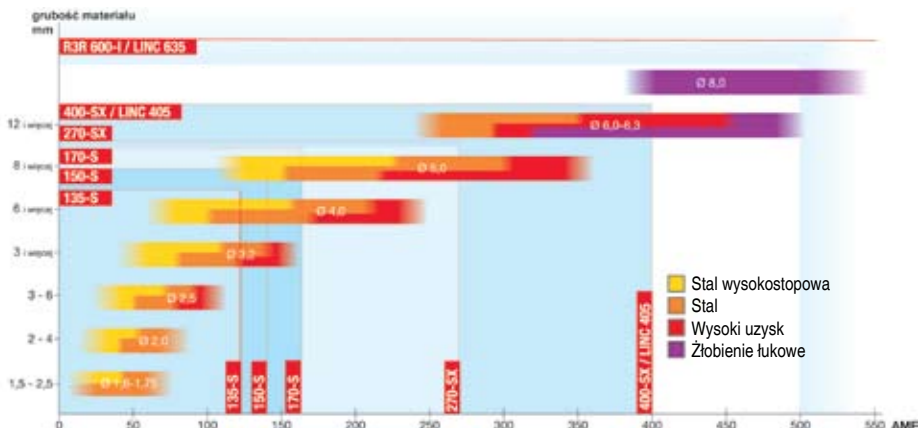
Metoda MMA (SMAW)

Spawanie łukowe elektrodą otuloną





W metodzie tej łuk elektryczny tworzy się pomiędzy topliwą elektrodą otuloną i materiałem spawanym. W wyniku palenia się łuku dochodzi do stapienia elektrody i brzegów łączonego materiału. Po stopieniu następuje wzajemne wymieszanie się materiału łączonego z materiałem elektrody, a po zakrzepnięciu tworzy się nierozłączne połączenie. Elektroda wykonana jest z tego samego materiału co materiał łączony. Może posiadać otulinę zasadową, rutylową bądź celulozową, która podczas spawania tworzy wokół łuku atmosferę ochronną oraz żużel wokół zakrzepniętego materiału.

Dobór urządzenia do spawania metodą MMA



Inverterc® 135S / 150S / 170S

Małe, solidne i pełne mocy

	135S	150S	170S
Zastosowanie			
Elektroda Ø (mm)	1,5 – 3,2		1,5 – 4,0
Rutyłowa / zasadowa	●	●	●
Charakterystyka			
Hot Start		●	●
Samodostosowująca się		●	●
Tryb pracy soft & crisp		●	●
Zaawansowana kontrola łuku	●	●	●
Anti-stick	●	●	●
Środowisko pracy			
Długie kable zasilające	● (30 m)	● (60 m)	● (60 m)
Zasilanie z agregatu		●	●
Funkcje			
Lift TIG	⊖ (Scratch)	● (Lift TIG)	● (Lift TIG)
Elektroniczny wyświetlacz			●
Wentylator na żądanie		●	●
Opakowanie			
	Urządzenie + Kable	Urządzenie	
	Urządzenie + kable + szczotka druciana + młotek + maska		



Procesy
MMA

Wyjście



W wejście



Wyposażenie standardowe

Przewód zasilający, przewód masowy 2 m, uchwyt elektrodowy 3 m (tylko 135S)

Zamówienie

K12033-1 Inverterc® 135S
K12033-1-P Inverterc® 135S *
K12034-1 Inverterc® 150S
K12034-1-P Inverterc® 150S *
K12035-1 Inverterc® 170S
K12035-1-P Inverterc® 170S *
* zestaw z walizką

LINCOLN ELECTRIC		Rekomendowane materiały spawalnicze
Stal	Pantafix®, Omnia® 46, Baso	
Stal wysokostopowa	Arosta®, Limarosta®, Jungo® 304L, 316L, 309S	
Napawianie	Wearshield® MM, ME / RepTec	



THE LINCOLN ELECTRIC GREEN INITIATIVE
Inverter Technology
reduces energy demand

www.lincolnelectric.com/green

Nazwa Produktu	Indeks	Zasilanie	Prąd spawania / cykl pracy	Bezpiecznik	Zakres prądu	Wymiary W x S x D (mm)	Waga netto (kg)
135S	K12033-1(-P)	230/1/50-60	120 A/25%	16 A	10-120 A	224 x 148 x 315	5,6
150S	K12034-1(-P)		140 A/30 %		10-140 A	244 x 148 x 365	7,7
170S	K12035-1(-P)		160 A/35 %		10-160 A	244 x 148 x 365	8,0

Inverterc® V205-S

Autodetekcja napięcia zasilania, wszechstronność zastosowania

Inverterc® V205-S, źródło do spawania metodami MMA i Lift TIG, zostało zaprojektowane i wykonane z wykorzystaniem najnowszych rozwiązań techniki inwerterowej, 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 napięcia zasilania 230/400 V 1 faza, źródło to można stosować praktycznie wszędzie.

- **Autodetekcja napięcia zasilania 230/400 V 1 faza.**
- **Doskonała** charakterystyka łuku.
- **Przy maksymalnym prądzie wyjściowym 200 A**, można spawać elektrodami o średnicy do 4,0 mm.
- **Doskonałe** własności spawalnicze przy spawaniu elektrodami rutyłowymi, zasadowymi i celulozowymi.
- **Funkcja „Arc Force” i „Hot Start”** w standardzie.
- **W pełni wyposażony** i prosty w użyciu panel sterowania.
- **Dodatkowe zasilanie zewnętrzne** z generatora.
- **Lift TIG zapewniający doskonały zapłon** bez zanieczyszczania spoiny materiałem elektrody.
- **Mierniki cyfrowe** pozwalają na precyzyjne nastawianie parametrów
- **Spełnia normy IEC974-1, ROHS i CE** dotyczące bezpieczeństwa i niezawodności

Procesy

MMA, Lift TIG

Wyjście



Wyjście



Wyposażenie standardowe

Przewód zasilający 2 m, pasek do przenoszenia

Zamówienie

K12019 -1 Inverterc® V205-S

LINCOLN ELECTRIC		Rekomendowane materiały spawalnicze
Stal niestopowa	Pantafix®, Omnia® 46, Baso	
Stal wysokostopowa	Arosta®, Limarosta®, Jungo® 304L, 316L, 309S	
Napawanie	Wearshield® MM, ME / RepTec	



Nazwa produktu	Indeks	Zasilanie	Prąd spawania / napięcie / cykl pracy	Bezpiecznik	Zakres prądu	Wymiary W x S x D (mm)	Waga netto (kg)
V205-S	K12019-1	230/400/1/50-60	200 A/28 V/35% 170 A/26,8 V/100%	35/20 A	5-200 A Max.OCV: 48 V	385 x 215 x 480	16,8

Inverterc® V270-S

Mocny, przenośny, niezawodny

Inverterc® V270-S jest przeznaczony do spawania metodą MMA i dotykową metodą Lift TIG DC. Został zaprojektowany i wyprodukowany z wykorzystaniem najnowszej techniki cyfrowej, łącząc w sobie wytrzymałość i doskonałe parametry łuku spawalniczego.

Urządzenie jest lekkie i solidnie wykonane, co w połączeniu z możliwością zasilania z agregatu prądowłórczego umożliwia zastosowanie go zarówno w warsztatach, jak i innych miejscach wykonywania prac spawalniczych. Zapewnia to maksymalną uniwersalność zastosowania.

- **Doskonała** charakterystyka łuku.
- **Maksymalny prąd spawania 270 A** umożliwiający spawanie elektrodami o średnicy do 5,0 mm.
- **Doskonałe** własności spawalnicze przy spawaniu elektrodami rutyłowymi, zasadowymi i celulozowymi.
- **Funkcja „Arc Force”** i „Hot Start” w standardzie.
- **W pełni wyposażony** i prosty w użyciu panel sterowania.
- **Możliwość zasilania z generatora.**
- **Lift TIG zapewniający doskonały zapłon** bez zanieczyszczania spoiny materiałem elektrody.
- **Mierniki cyfrowe** pozwalają na precyzyjne nastawianie parametrów.
- **Spełnia normy IEC974-1, ROHS i CE** dotyczące bezpieczeństwa i niezawodności.

Procesy

MMA, Lift TIG

Wyjście



Wejście



Wyposażenie standardowe

Przewód zasilający 2 m, pasek do przenoszenia

Zamówienie

K12022-3 Inverterc® V270-S

LINCOLN ELECTRIC		Rekomendowane materiały spawalnicze
Stal niestopowa	Pantafix®, Omnia® G, 120, 48SP	
Stal wysokostopowa	Arosta®, Limarosta®, Jungo® 304L, 316L, 309S	
Napawianie	Wearshield® MM, ME / RepTec	



THE LINCOLN ELECTRIC GREEN INITIATIVE
Inverter Technology
reduces energy demand

www.lincolnelectric.com/green



Nazwa produktu	Indeks	Zasilanie	Prąd spawania / napięcie / cykl pracy	Bezpiecznik	Zakres prądu	Wymiary W x S x D (mm)	Waga netto (kg)
V270-S - 2V	K12022-3	230/400/3/50-60	270 A/30,8 V/35% 200 A/28 V/100%	35/20 A	5-270 A Max.OCV: 48 V	385 x 215 x 480	13,5

Inverterc® 270SX

Profesjonalne urządzenie do pracy w ciężkich warunkach

Inverterc® 270 SX jest przeznaczony do spawania metodą MMA i dotykową metodą Lift TIG DC. Został zaprojektowany i wyprodukowany z wykorzystaniem najnowszej techniki cyfrowej. Źródło to jest przygotowane do pracy w ciężkich warunkach i łączy w sobie wytrzymałość mechaniczną ze znakomitymi własnościami łuku spawalniczego.

Urządzenie jest lekkie i solidnie wykonane, co w połączeniu z możliwością zasilania z agregatu prądotwórczego umożliwia zastosowanie go zarówno w warsztatach, jak i innych miejscach wykonywania prac spawalniczych. Zapewnia to maksymalną uniwersalność urządzenia.

- **Budowa tunelowa**, zaprojektowane do wymagających warunków pracy.
- **Doskonałe własności** spawalnicze przy spawaniu elektrodami rutyloowymi i zasadowymi.
- **W pełni chroniona elektronika** odseparowana od tunelu powietrznego.
- **Maksymalny prąd 270 A** umożliwia spawanie elektrodami o średnicy do 5 mm.
- **Regulowany „Arc Force” i „Hot Start”** w standardzie.
- **W pełni wyposażony** i prosty w użyciu panel sterowania.
- **Możliwość zasilania z generatora.**
- **Lift TIG zapewniający doskonały zapłon** bez zanieczyszczenia spoiny materiałem elektrody.
- **Mierniki cyfrowe** pozwalają na precyzyjne nastawianie parametrów.
- **Spełnia normy IEC974-1, ROHS i CE** dotyczące bezpieczeństwa i niezawodności.

Procesy
MMA, Lift TIG

Wyjście  

Wyjście  



Wyposażenie standardowe
Przewód zasilający 2 m

Zamówienie
K12040-1 Inverterc® 270SX

LINCOLN ELECTRIC		Rekomendowane materiały spawalnicze
Stal niestopowa	Pantafix® „Omnia® G, 120, 48SP	
Stal wysokostopowa	Arosta®, Limarosta®, Jungo® 304L, 316L, 309S	
Napawanie	Wearshield® MM, ME / RepTec	



www.lincolnelectric.com/green



Nazwa produktu	Indeks	Zasilanie	Prąd spawania / napięcie / cykl pracy	Bezpiecznik	Zakres prądu	Wymiary W x S x D (mm)	Waga netto (kg)
270SX	K12040-1	400/3/50-60	270 A/30,8 V/35% 200 A/28 V/100%	20 A	5-270 A Max. OCV: 48 V	389 x 247 x 489	22

Inverterc® 400SX

Profesjonalne urządzenie do pracy w ciężkich warunkach

Inverterc® 400 SX umożliwia spawanie metodą MMA i dotykową metodą Lift TIG DC. Dzięki możliwości podłączenia do generatora, urządzenie może być wykorzystywane zarówno do prac spawalniczych w terenie jak i w hali produkcyjnej. Możliwość spawania TIG Lift, regulowane funkcje Hot Start i Arc Force dają mu ogromną elastyczność w zastosowaniu. Jego doskonałe własności i duża moc pozwalają na stosowanie całej gamy elektrod otulonych.

Inverterc® 400SX posiada solidną przemysłową konstrukcję i wyposażony jest w profesjonalne funkcje dodatkowe umożliwiające mu spawanie metodą MMA i Lift TIG nawet w najtrudniejszych warunkach.

- **Budowa tunelowa**, zaprojektowane do wymagających warunków pracy.
- **Doskonałe własności** spawalnicze przy spawaniu elektrodami rutylowymi, zasadowymi i celulozowymi.
- **W pełni chroniona elektronika** odseparowana od tunelu powietrznego.
- **Maksymalny prąd 400 A** umożliwia spawanie elektrodami o średnicy do 6,3 mm.
- **Regulowany „Arc Force” i „Hot Start” w standardzie.**
- **W pełni wyposażony** i prosty w użyciu panel sterowania.
- **Kompensator spadków napięcia** umożliwia zasilanie z generatora.
- **Lift TIG zapewniający doskonały zapłon** bez zanieczyszczenia spoiny materiałem elektrody.
- **Mierniki cyfrowe** pozwalają na precyzyjne nastawianie parametrów.
- **Spełnia normy IEC974-1, ROHS i CE** dotyczące bezpieczeństwa i niezawodności.

Procesy

MMA, Lift TIG, złobienie łukowe

Wyjście



Wyjście



Wyposażenie standardowe

Przewód zasilający 2 m

Zamówienie

K12042-1 Inverterc® 400SX

LINCOLN ELECTRIC		Rekomendowane materiały spawalnicze
Stal niestopowa	Pantafix® ,Omnia® G, 120, 48SP	
Stal wysokostopowa	Arosta®, Limarosta®, Jungo® 304L, 316L, 309S	
Napawanie	Wearshield® MM, ME / RepTec	



Nazwa produktu	Indeks	Zasilanie	Prąd spawania / napięcie / cykl pracy	Bezpiecznik	Zakres prądu	Wymiary W x S x D (mm)	Waga netto (kg)
400SX	K12042-1	400/3/50-60	400 A/36 V/35% 300 A/32 V/100%	30 A	5-400 A Max. OCV: 48 V	455 x 301 x 618	36

LINC 405-S & SA / 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.

Urządzenia są dostępne w dwóch wersjach:

- Podstawowej LINC 405-S i LINC 635-S, wspomagającej spawanie wszystkimi elektrodami rutyłowymi, zasadowymi i celulozowymi;
- LINC 405-SA i LINC 635-SA – wyposażonej w dodatkowe funkcje, takie jak Arc Force, Hot Start, cyfrowe wyświetlacze.

- **Solidny i niezawodny konwencjonalny prostownik spawalniczy** o doskonałych własnościach.
- **Znakomite własności** dla elektrod rutyłowych, zasadowych i celulozowych.
- **Umożliwia złobienie łukowe.**
- **Hot Start** funkcja wspomagająca rozpoczęcie pracy (SA).
- **Arc Force** funkcja zapobiegająca przyklejaniu elektrody (SA).
- **Cyfrowe wyświetlacze** pokazujące prąd spawania (SA).
- **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 (SA).**
- **Spełnia normy IEC974-1, ROHS i CE** dotyczące bezpieczeństwa i niezawodności.

Procesy

MMA, Lift TIG DC (SA)

Wyjście



Wejście



Wyposażenie standardowe

Przewód zasilający 5 m

Zamówienie

K14002-2 LINC 405-S
K14002-1 LINC 405-SA
K14038-2 LINC 635-S
K14038-1 LINC 635-SA

LINCOLN ELECTRIC		Rekomendowane materiały spawalnicze
Stal niestopowa		Pantafix®, Omnia® G, 120, 48SP
Stal wysokostopowa		Arosta®, Limarosta®, Jungo® 304L, 316L, 309S
Napawanie		Wearshield® MM, ME / RepTec



Nazwa produktu	Indeks	Zasilanie	Prąd spawania / napięcie / cykl pracy	Bezpiecznik	Zakres prądu	Wymiary W x S x D (mm)	Waga netto (kg)
LINC 405-S	K14002-2	230/400/3/50-60	400 A/36 V/35%	63 A (230 V)	15-400 A Max. OCV: 78 V	640 x 580 x 700	126
LINC 405-SA	K14002-1		240 A/29 V/100%	40 A (400 V)			
LINC 635-S	K14038-2	230/400/3/50-60	670 A/44 V/35%	100 A (230 V)	15-670 A Max. OCV: 78 V	670 x 580 x 700	150
LINC 635-SA	K14038-1		500 A/40 V/60%	63 A (400 V)			

R3R 600-I

Prace spawalnicze MMA i żłobienie o dużym natężeniu

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 właściwościach. Maksymalny prąd znamionowy 600 A umożliwia również wysokowydajne żłobienie łukowe. R3R 600-I, po doposażeniu odpowiednimi akcesoriów, pozwala na spawanie metodą TIG DC.

- **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 pokrętki 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.**
- **Spełnia normy IEC974-1, ROHS i CE** dotyczące bezpieczeństwa i niezawodności.

Procesy

MMA, żłobienie, TIG (opcjonalnie)

Wyjście



Wyjście



Zamówienie

K1381-2 R3R600-I

LINCOLN ELECTRIC		Rekomendowane materiały spawalnicze
Stal niestopowa	Pantafix®, Omnia® G, 120, 48SP	
Stal wysokostopowa	Arosta®, Limarosta®, Jungo® 304L, 316L, 309S	
Napawanie	Wearshield® MM, ME / RepTec	



Nazwa produktu	Indeks	Zasilanie	Prąd spawania / napięcie / cykl pracy	Bezpiecznik	Zakres prądu	Wymiary W x S x D (mm)	Waga netto (kg)
R3R 600-I	K1381-2	230/380/440/3/50-60	600 A/44 V/35% 375 A/35 V/100%	103 A	75-625 A Max. OCV: 64 V	700 x 565 x 840	209

Inverterc® V350-PRO

Mądrze zaprojektowany, solidnie zbudowany

Inverterc® V350-PRO jest najmocniejszym i najbardziej wszechstronnym przenośnym źródłem inwerterowym w swojej klasie. Umożliwia on 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.

- **Znakomite właściwości spawania** dla elektrod rutyłowych, zasadowych i celulozowych oraz przy spawaniu metodą MIG, zarówno drutem litym jak i rdzeniowym.
- **Funkcja autodetekcji automatycznie dostosowuje urządzenie** do danego podajnika.
- **Solidna obudowa** z uchwytyami zapewnia bezpieczne przenoszenie.
- **Duże, wyraźne wyświetlacze cyfrowe.**
- **Prosty w obsłudze panel sterujący.**
- **Spełnia normy IEC974-1, ROHS i CE** dotyczące bezpieczeństwa i niezawodności.

Procesy

MMA, TIG, MIG, FCAW, żłobienie

Wyjście



Wejście



Wyposażenie standardowe

Przewód zasilający 3 m

Zamówienie

K1728-12 V350-PRO



THE LINCOLN ELECTRIC GREEN INITIATIVE
Inverter Technology
reduces energy demand

www.lincolnelectric.com/green



Nazwa produktu	Indeks	Zasilanie	Prąd spawania / napięcie / cykl pracy	Bezpiecznik	Zakres prądu	Wymiary W x S x D (mm)	Waga netto (kg)
V350-PRO	K1728-12	200/220/380/415/440/3/50-60	350 A/34 V/60% – 3 ph 300 A/32 V/100% – 3 ph 320 A/33 V/60% – 1ph 275 A/31 V/100% – 1 ph	80 A	5-425 A Max OCV: 80 V DC	376 x 338 x 709	38

Urządzenia MMA: opcje i akcesoria

AKCESORIA

ZESTAWY PRZEWODÓW SPAWALNICZYCH z zaciskiem masowym i uchwytem elektrodowym

Indeks

KIT-140A-16-3M (140 A – 16 mm² – 3 m)

KIT-140A-25-5M (140 A – 25 mm² – 5 m)

KIT-200A-25-3M (200 A – 25 mm² – 3 m)

KIT-200A-35-5M (200 A – 35 mm² – 5 m)

KIT-250A-35-5M (250 A – 35 mm² – 3 m)

KIT-300A-50-5M (300 A – 50 mm² – 5 m)

KIT-400A-70-5M (400 A – 70 mm² – 5 m)



PRZEWODY MASOWE Z ZACISKIEM

Indeks

GRD-400A-70-5M (400 A – 70 mm² – 5 m)

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

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

GRD-600A-95-10M (600 A – 95 mm² – 10 m)



ZDALNE STEROWANIA

1 potencjometr, 6 pinów, 15 m

Indeks **K10195-1-15M**

2 potencjometry (dokładniejsza regulacja), 6 pinów, 15 m (do zastosowania ze źródłem R3R600-I)

Indeks **K10124-1-15m**

Przedłużacz

Indeks **K10398**



PODWOZIA

Wózek dwukołowy do 170S, V205S, V270S, V270SX

Indeks **W020002**



Wózek czterołowy z półką na butlę z gazem do 400SX

Indeks **K2694-1**



REDUKTOR

Przystosowany do butli gazowych zawierających CO₂, argon lub mieszanki na bazie argonu. Posiada wbudowany manometr wysokiego ciśnienia, manometryczny wskaźnik przepływu z podwójną skalą oraz wąż gazowy o długości 1,3 m

Indeks **na zapytanie**



UCHWYT TIG

Rodzina Linc Torch™ zawiera kompletny typoszereg uchwytów do spawania metodą TIG. Niezależnie od aplikacji zawsze istnieje możliwość dokładnego doboru odpowiedniego uchwytu do konkretnej pracy.

LT17G, standardowy korpus, zawór gazowy, 140 A DC / 100 A AC @ 35 % Wtyk prądowy 10–25mm²

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

TIG

WELDERS

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

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

MICRO/START™ II

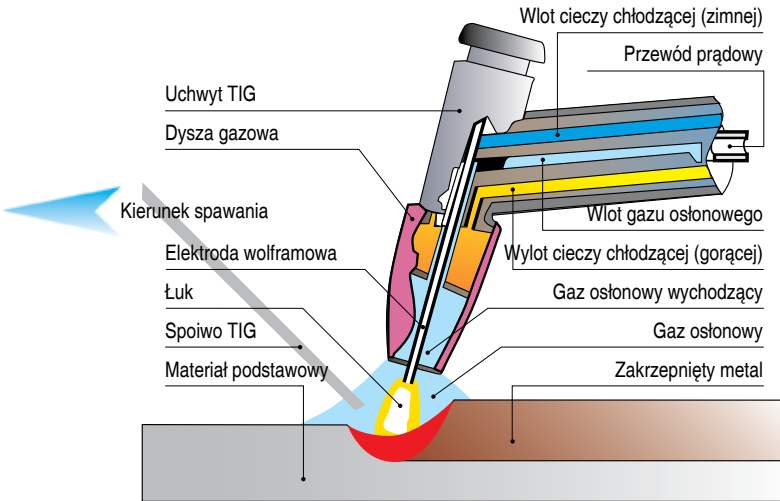
TECHNOLOGY

	MODEL	WYJŚCIE			WEJŚCIE	PROCES					FUNKCJE				
		Charakterystyka	Polaryzacja	Zakres pracy (A)		Napięcie (V)	MMA	Lift TIG	TIG z jonizacją	TIG Puls	Żłobienie	Autodekoleja napięcia	Puls z jonizacją	Zmienna częstotliwość AC	Wskaźniki
1 faza inwerter	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® V205-TP-2V	CC	DC	5-200	230/400	●	●	●	●		•	•		•	2
	Invertec® V205-T AC/DC	CC	AC/DC	6-200	115/230	●	●	●	●		•	•		•	2
3 fazy inwerter	Invertec® V270-T	CC	DC	5-720	400	●	●	●			•			•	2
	Invertec® V270-TP	CC	DC	5-720	400	●	●	●	●		•			•	2
	Invertec® V270-TP-2V	CC	DC	5-720	230/400	●	●	●	●		•			•	2
	Invertec® V405-TP	CC	DC	5-400	400	●	●	●	●	●	•			•	2
	Invertec® V270-T AC/DC	CC	AC/DC	3-270	230/400	●	●	●	●		•	•		•	2
	Invertec® V320-T AC/DC	CC	AC/DC	3-320	230/400			●	●		•	•		•	2

Klucz: ● Doskonały ● Dobry ● Opcjonalny

Metoda TIG

GTAW



W metodzie tej łuk elektryczny wytwarzany jest pomiędzy nietopliwą elektrodą wolframową a materiałem spawanym. Jeziorko spawalnicze jest osłaniane atmosferą ochronną, zazwyczaj jest to czysty argon. Połączenie spawane może być wykonywane bez materiału dodatkowego poprzez wymieszanie się nadtopionych brzegów elementów łączonych, lub z udziałem materiału dodatkowego w postaci pręta dokładanego do jeziorka spawalniczego.

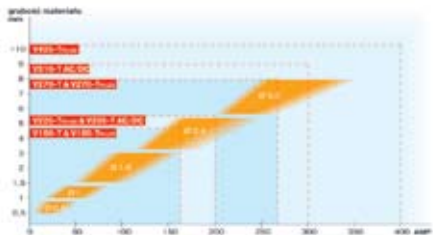
Zapalenie łuku odbywa się dwoma metodami. Metodą dotykową poprzez dotknięcie elektrodą wolframową do materiału spawanego i następnie jej podniesienie na wysokość kilku milimetrów (Lift TIG) lub metodą bezdotykową z wykorzystaniem jonizatora (TIG HF).

Spawanie może odbywać się:

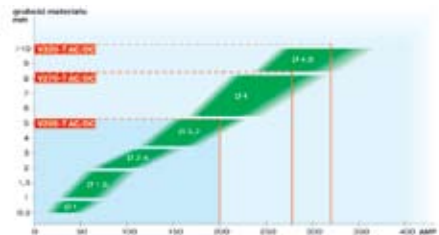
- prądem stałym (DC), stosowanym dla większości metali: stале niestopowe, stopowe, miedź i stopy miedzi;
- prądem przemiennym (AC), stosowanym przy spawaniu aluminium i jego stopów oraz innych materiałów tworzących na powierzchni trudnoplwne tlenki.

Dobór urządzeń do spawania metodą TIG:

Stal / Stal stopowa



Aluminium



Urządzenia TIG

Inverter[®] V160-T&TP

Zaprojektowany i skonstruowany dla zapewnienia wysokiej wytrzymałości

Źródła do spawania metodami TIG i MMA: Inverter[®] V160T & T-Puls, zostały zaprojektowane i wyprodukowane z wykorzystaniem najnowocześniejszych rozwiązań techniki inwerterowej, 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 V160T-Puls jest zmienna, wysoka częstotliwość impulsu, która pozwala spawaczowi odpowiednio dostosować skupienie łuku do danej aplikacji. Dzięki temu można zredukować ilość ciepła wprowadzonego do materiału, zmniejszyć odkształcenia i zwiększyć prędkość spawania, czyniąc cały proces bardziej kontrolowanym.

- **Zaawansowana technologia inwerterowa** zapewniająca doskonałe własności spawania metodą TIG.
- **Możliwość zasilania z generatora.**
- **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.
- **Przyłącza i pokręćła zabezpieczone przed uszkodzeniem.**
- **Wysoka częstotliwość impulsu w V160-T Puls** pozwalająca na dostosowanie stopnia skupienia łuku, redukcję odkształceń i zwiększenie prędkości spawania.
- **Spełnia normy IEC974-1, ROHS i CE** dotyczące bezpieczeństwa i niezawodności.

Procesy

MMA, Lift TIG, TIG z jonizacją, TIG z pulsem (V160-TP)



Wyjście



Wyjście



Wyposażenie standardowe

Przewód zasilający 2 m, pasek, zestaw przewodu gazowego.

Zamówienie

K12017-1 Inverter[®] V160-T
 K12017-3 Inverter[®] V160-T – 2 V
 K12018-1 Inverter[®] V160-TP
 K12018-3 Inverter[®] V160-TP – 2 V

LINCOLN ELECTRIC		Rekomendowane materiały spawalnicze
Stal niestopowa	LNT 25, LNT 26, LNT Ni, LNT 12, LNT 19, LNT 20	
Stal wysokostopowa	Lincoln TIG lub LNT 304L, 316L, 309S	
Aluminium	LNT AlMg4,5Mn, AlMg5, AlSi5, AlSi12	



www.lincolnelectric.com/green



Nazwa produktu	Indeks	Zasilanie	Prąd spawania / napięcie / cykl pracy	Bezpiecznik	Zakres prądu	Wymiary W x S x D (mm)	Waga netto (kg)
V160-T V160-TP	K12017-1 K12018-1	230/1/50-60	160 A/26,4 V/35% 130 A/25,2 V/100%	16 A	5-160 A Max. OCV: 48 V	320 x 200 x 430	10,5
V160-T-2V V160-TP-2V	K12017-3 K12018-3	115/230/1/50-60		32 A/16 A			

Inverterc® V205-TP-2V

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 faza 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.

- **Znakomite właściwości łuku** przy spawaniu elektrodami rutyłowymi, zasadowymi i celulozowymi o średnicy do 4,0 mm.
- **Autodetekcja napięcia zasilania 230/400 V/1 faza.**
- **Możliwość zasilania z generatora.**
- Zapłon HF i Lift TIG.
- **Wysoka częstotliwość impulsu** pozwalająca na dostosowanie stopnia skupienia łuku, redukcję odkształceń i zwiększenie prędkości spawania.
- **Funkcja „Wentylator według potrzeb” (F.A.N.™)** ograniczająca pobór energii oraz ilość zanieczyszczeń, które mogą dostać się do wnętrza urządzenia.
- **Spełnia normy IEC974-1, ROHS i CE** dotyczące bezpieczeństwa i niezawodności.

Procesy

MMA, Lift TIG, TIG z jonizacją, TIG z pulsem



Wyjście



Wejście



Wyposażenie standardowe

Przewód zasilający 2 m, pasek, zestaw przewodu gazowego.

Zamówienie

K12021-1 Inverterc® V205-TP – 2V

LINCOLN ELECTRIC		Rekomendowane materiały spawalnicze
Stal niestopowa	LNT 25, LNT 26, LNT Ni, LNT 12, LNT 19, LNT 20	
Stal wysokostopowa	Lincoln TIG lub LNT 304L, 316L, 309S	
Aluminium	LNT AlMg4.5Mn, AlMg5, AISi5, AISi12	



THE LINCOLN ELECTRIC GREEN INITIATIVE

Inverter Technology
reduces energy demand

www.lincolnelectric.com/green



Nazwa produktu	Indeks	Zasilanie	Prąd spawania / napięcie / cykl pracy	Bezpiecznik	Zakres prądu	Wymiary W x S x D (mm)	Waga netto (kg)
V205-TP-2V	K12021-1	230/400/1/50-60	200 A/28 V/35% 170 A/26,8 V/100%	32/20 A	5-200 A Max. OC.V: 48 V	385 x 215 x 480	18,1

Inverterc® V270-T & TP

Zaprojektowany i skonstruowany dla zapewnienia wysokiej wytrzymałości

Urządzenia Inverterc® 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.

- **Znakomite właściwości łuku** dla szerokiego zakresu zastosowań.
- **Możliwość zasilania z generatora.**
- **Zapłon HF i Lift TIG.**
- **Funkcjonalny i czytelny panel sterowania.**
- **Wysoka częstotliwość impulsu** pozwalająca na skupienie łuku, zredukowanie odkształceń i zwiększenie prędkości spawania.
- **Funkcja „Wentylator według potrzeb” (F.A.N.™)** ograniczająca pobór energii oraz ilość zanieczyszczeń, które mogą dostać się do wnętrza urządzenia.
- **Spełnia normy IEC974-1, ROHS i CE** dotyczące bezpieczeństwa i niezawodności.

Procesy

MMA, Lift TIG, TIG z jonizacją, TIG z pulsem



Wyposażenie standardowe

Przewód zasilający 2 m, pasek, zestaw przewodu gazowego.

Zamówienie

K12023-1 Inverterc® V270-T
 K12024-1 Inverterc® V270-TP
 K12024-3 Inverterc® V270-TP – 2 V

LINCOLN ELECTRIC		Rekomendowane materiały spawalnicze
Stal niestopowa	LNT 25, LNT 26, LNT Ni, LNT 12, LNT 19, LNT 20	
Stal wysokostopowa	Lincoln TIG lub LNT 304L, 316L, 309S	
Aluminium	LNT AlMg4,5Mn, AlMg5, AISi5, AISi12	



Nazwa produktu	Indeks	Zasilanie	Prąd spawania / napięcie / cykl pracy	Bezpiecznik	Zakres prądu	Wymiary W x S x D (mm)	Waga netto (kg)
V270-T	K12023-1	400/3/50-60	270 A/30,8 V/35% 200 A/28 V/100%	20 A	5-270 A Max. OCV: 48 V	385 x 215 x 480	13,5
V270-TP	K12024-1						
V270-TP-2V	K12024-3	230/400/3/50-60		35-20 A			

Inverterc® V405-TP

Zaprojektowany i skonstruowany dla zapewnienia wysokiej wytrzymałości

Urządzenie Inverterc® V405-TP mimo, że jest lekkie ma bardzo solidną budowę, co czyni je idealnym do zastosowania nawet w bardzo trudnych warunkach. Dzięki możliwości zasilania z generatora źródło to można stosować praktycznie wszędzie, zarówno w zakładzie jak i w terenie. Jest ono wyposażone w funkcję zapłonu wysoką częstotliwością HF (z jonizacją), funkcję Lift TIG, 2/4 takt, nastawianie parametrów przed spawaniem, regulację narastania i opadania prądu, mierniki z pamięcią i pełną regulacją impulsu.

- **Znakomite właściwości łuku** dla szerokiego zakresu zastosowań.
- **Możliwość zasilania z generatora.**
- **Zapłon HF i Lift TIG.**
- **Funkcjonalny i czytelny panel sterowania.**
- **Wysoka częstotliwość impulsu** pozwalająca na dostosowanie stopnia skupienia łuku, redukcję odkształceń i zwiększenie prędkości spawania.
- **Funkcja „Wentylator według potrzeb” (F.A.N.™)** ograniczająca pobór energii oraz ilość zanieczyszczeń, które mogą dostać się do wnętrza urządzenia.
- **Spełnia normy IEC974-1, ROHS i CE** dotyczące bezpieczeństwa i niezawodności.

Procesy

MMA, Lift TIG, TIG HF (z jonizacją), TIG z pulsem, łobienie

Wyjście



Wejście



Wyposażenie standardowe

Przewód zasilający 2 m, zestaw przewodu gazowego.

Zamówienie

K12027-1 Inverterc® V405-TP

	LINCOLN ELECTRIC	Rekomendowane materiały spawalnicze
Stal niestopowa		LNT 25, LNT 26, LNT Ni, LNT 12, LNT 19, LNT 20
Stal wysokostopowa		Lincoln TIG lub LNT 304L, 316L, 309S
Aluminium		LNT AlMg4.5Mn, AlMg5, AISi5, AISi12



THE LINCOLN ELECTRIC GREEN INITIATIVE

Inverter Technology
reduces energy demand

www.lincolnelectric.com/green



Nazwa produktu	Indeks	Zasilanie	Prąd spawania / napięcie / cykl pracy	Bezpiecznik	Zakres prądu	Wymiary W x S x D (mm)	Waga netto (kg)
V405-TP	K12027-1	400/3/50-60	400 A/36 V/35% 300 A/32 V/100%	30 A	5-400 A Max. OCV: 48 V	500 x 270 x 610	31

Inverterc® V205-T AC/DC

Wysokiej jakości spawanie metodą TIG AC/DC

Urządzenie Inverterc® V205-T AC/DC jest idealnym urządzeniem do spawania metodą TIG zarówno prądem przemiennym AC jak i stałym DC. Urządzenie to również może być wykorzystywane do spawania metodą MMA. 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 ciecżą.

- **Zaawansowana technologia inwertorowa** dla uzyskania doskonałych własności łuku przy niskiej wadze zestawu.
- **AC lub DC na wyjściu** do spawania różnych materiałów o różnych grubościach.
- **Kompensacja spadków napięcia** pozwalająca na zasilanie z generatora.
- **Trzy tryby pracy** DC TIG, AC TIG lub MMA.
- **Regulowany balans AC** pozwalający na lepszą koncentrację łuku.
- **Kompensator spadków napięcia.**
- **Funkcja „Wentylator według potrzeb” (F.A.N.™)** ograniczająca pobór energii oraz ilość zanieczyszczeń, które mogą dostać się do wnętrza urządzenia.
- **Spełnia normy IEC974-1, ROHS i CE** dotyczące bezpieczeństwa i niezawodności.

Procesy

MMA, TIG AC, TIG DC, TIG z pulsem

Wyjście



Wejście



Wyposażenie standardowe

Przewód zasilający 2 m, pasek, zestaw przewodu gazowego.

Zamówienie

K1855-2 Inverterc® V205-T AC/DC

LINCOLN ELECTRIC		Rekomendowane materiały spawalnicze
Stal niestopowa	LNT 25, LNT 26, LNT Ni, LNT 12, LNT 19, LNT 20	
Stal wysokostopowa	Lincoln TIG lub LNT 304L, 316L, 309S	
Aluminium	LNT AlMg4.5Mn, AlMg5, AlSi5, AlSi12	



THE LINCOLN ELECTRIC GREEN INITIATIVE

Inverter Technology
reduces energy demand

www.lincolnelectric.com/green



Nazwa produktu	Indeks	Zasilanie	Prąd spawania / napięcie / cykl pracy	Bezpiecznik	Zakres prądu	Wymiary W x S x D (mm)	Waga netto (kg)
V205-T AC/DC	K1855-2	115/230/1/50-60	200 A/18 V/40% 170 A/16,8 V/60%	32 A/16 A	6-200 A	385 x 215 x 480	18

Inverter[®] V270-T AC/DC & V320-T AC/DC

Perfekcyjne własności spawalnicze, cyfrowa jakość

Urządzenie Inverter[®] V270-T AC/DC & V320-T AC/DC to urządzenia do przemysłowych aplikacji spawanych metodą TIG wysokimi parametrami. Źródła wyposażone są w unikalny ekran LCD wyświetlający zarówno parametry spawania jak i zachowanie łuku.

Do standardowego wyposażenia należy funkcja sterowania częstotliwością łuku, pozwalająca spawaczowi kontrolować skupienie łuku w zależności od aplikacji. Urządzenia umożliwiają regulację przebiegu prądu przemiennego (AC) o kształcie prostokątnym w zależności od tego, czy potrzebujemy lepszego czyszczenia katodowego, czy wtopienia. W stosunkowo prosty sposób do urządzenia może być podłączona chłodnica Coolarc[®] 34.

- **Cyfrowa technologia inwertorowa** zapewniająca 100% powtarzalności.
- **Doskonała charakterystyka spawania** dla metod TIG AC, TIG DC, MMA.
- **Unikalny ekran LCD.**
- **Regulacja przebiegu prądu przemiennego o przebiegu prostokątnym** umożliwi perfekcyjne spawanie aluminium.
- **Regulacja częstotliwości prądu przemiennego (AC)** pozwalająca na zredukowanie odkształceń, zwiększenie prędkości spawania i kontrolę wtopienia.
- **Funkcje Hot lub Soft start** zapewniające idealny wygląd początku i końca spoiny.
- **Mierniki cyfrowe** umożliwiają precyzyjne nastawienie i kontrolę parametrów spawania.
- **Funkcja „Wentylator według potrzeb” (F.A.N.™)** ograniczająca pobór energii oraz ilość zanieczyszczeń, które mogą dostać się do wnętrza urządzenia.
- **Spełnia normy IEC974-1, ROHS i CE** dotyczące bezpieczeństwa i niezawodności.

Procesy

MMA, TIG AC, TIG DC, TIG z pulsem

Wyjście



Wejście



Wyposażenie standardowe

Przewód zasilający 3 m, zestaw przewodu gazowego.

Zamówienie

K12045-1 Inverter[®] V270-T AC/DC

K12046-1 Inverter[®] V320-T AC/DC

	LINCOLN ELECTRIC	Rekomendowane materiały spawalnicze
Stal niestopowa		LNT 25, LNT 26, LNT Ni, LNT 12, LNT 19, LNT 20
Stal wysokostopowa		Lincoln TIG lub LNT 304L, 316L, 309S
Aluminium		LNT AlMg4.5Mn, AlMg5, AISi5, AISi12



Nazwa produktu	Indeks	Zasilanie	Prąd spawania / napięcie / cykl pracy	Bezpiecznik	Zakres prądu	Wymiary W x S x D (mm)	Waga netto (kg)
V270-T AC/DC	K12045-1	230/400/3/50-60	270 A/35%	20 A	3-270 A	432 x 280 x 622	28
V320-T AC/DC	K12046-1	230/400/3/50-60	320 A/35%	25 A	3-320 A	432 x 280 x 622	33

Metoda TIG: opcje i akcesoria

AKCESORIA

ZESTAWY PRZEWODÓW SPAWALNICZYCH z zaciskiem masowym i uchwytem elektrodowym
Indeks

KIT-140A-16-3M (140 A – 16 mm² – 3 m)

KIT-140A-25-5M (140 A – 25 mm² – 5 m)

KIT-200A-25-3M (200 A – 25 mm² – 3 m)

KIT-200A-35-5M (200 A – 35 mm² – 5 m)

KIT-250A-35-5M (250 A – 35 mm² – 5 m)

KIT-300A-50-5M (300 A – 50 mm² – 5 m)

KIT-400A-70-5M (400 A – 70 mm² – 5 m)



PRZEWODY MASOWE Z ZACISKIEM

Indeks

GRD-200A-35-5M (200 A – 35 mm² – 5 m)

GRD-200A-35-10M (200 A – 35 mm² – 10 m)

GRD-300A-50-5M (300 A – 50 mm² – 5 m)

GRD-300A-50-10M (300 A – 50 mm² – 10 m)

GRD-400A-70-5M (400 A – 70 mm² – 5 m)

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

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

GRD-600A-95-10M (600 A – 95 mm² – 10 m)



ZDALNE STEROWANIA

1 potencjometr, 6 pinów, 15 m

Indeks **K10095-1-15M**

Sterownik nożny, 6 pinów, 7,6 m

Indeks **K870**



PODWOZIA

Wózek dwukołowy do V160T, V205-TP, V270-TP.

Indeks **W0200002**

Wózek czterokołowy z półką na butlę z gazem do V405-TP, V270-T AC/DC & V320-T AC/DC

Indeks **K2694-1**



REDUKTOR

Przystosowany do butli gazowych zawierających CO₂, argon lub mieszanki na bazie argonu. Posiada wbudowany manometr wysokiego ciśnienia, manometryczny wskaźnik przepływu z podwójną skalą oraz wąż gazowy o długości 1,3 m
Indeks **na zapytanie**

UCHWYT TIG

UCHWYTY LINC TORCH™

Lincoln Electric oferuje pełną gamę uchwytów do spawania metodą TIG. Bez względu na aplikację zawsze można dobrać odpowiedni uchwyt do prac spawalniczych klienta.

CHŁODZENIE POWIETRZEM

Krótki korpus palnika

LT 9G, 110A DC/180 A AC @ 35%

K10513-9-4 LT9 G, 4 m

K10513-9-8 LT9 G, 8 m

Standardowy korpus palnika

LT 17G, 140A DC/100 A AC @ 35%

K10513-17-4 LT17 G, 4 m

K10513-17-8 LT17 G, 8 m

Standardowy korpus palnika

LT 26G, 180A DC/130 A 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/160 A AC @ 100%

K10513-20-4 LT20 W, 4 m

K10513-20-8 LT20 W, 8 m

Standardowy korpus palnika

LT 18W, 320A DC/230 A AC @ 100%

K10513-18-4 LT18 W, 4 m

K10513-18-8 LT18 W, 8 m

CHŁODNICE

Coolarc® 20 do V205/V270

Indeks **K12031-1**

Coolarc® 30 do V405

Indeks **K12032-1**

Coolarc® 34

do V270-T AC/DC & V320-T AC/DC

Indeks **K12047-1**

CHŁODZIWO ACOROX (2 x 5 L)

Indeks **K10420-1**



MIG

WIRE FEEDER/WELDERS

Wybór profesjonalistów!

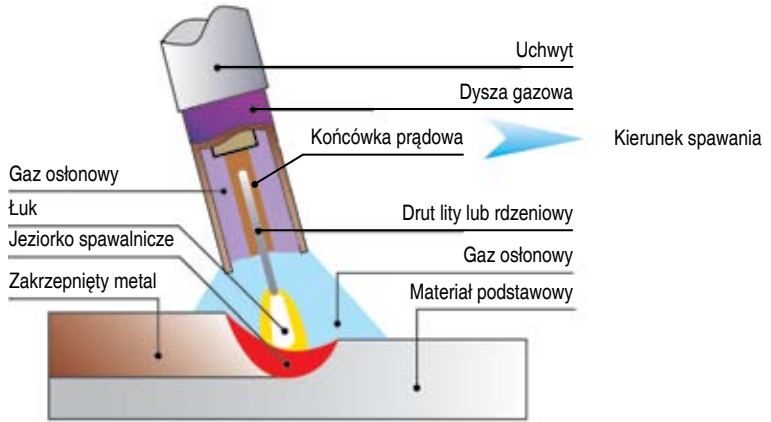
- Do domu, gospodarstwa, warsztatu oraz firmy.
- Profesjonalny system podawania

	MODEL	WYJŚCIE			WEJŚCIE	PROCES		FUNKCJE			
		Charakterystyka	Polaryzacja	Zakres pracy (A)		Napięcie (V)	MIG	Drut rzeźniowy	Liczba nastaw	Ilość rolek	Prędkość podawania drutu (m/min)
1 faza kompaktki	Handy Core	CV	DC	45-80	230	●	●		2	1,0-20	3
	Handy MIG	CV	DC	45-80	230	●	●		2	1,0-20	3
	Powertec® 161C	CV	DC	30-150	230	●	●	7	2	1,0-17	3
	Powertec® 191C	CV	DC	30-180	230	●	●	8	2	1,0-20	3
	Powertec® 231C	CV	DC	35-220	230	●	◐	12	2	1,0-20	3
	Powertec® 271C	CV	DC	35-255	230	●	◐	12	2	1,0-20	3
	Power MIG® 180C	CV	DC	30-180	230	●	◐		2	1,0-20	3
3 fazy kompaktki	Powertec® 205C	CV	DC	25-200	230/400 400	●	◐	10	4	1,0-20	3
	Powertec® 255C	CV	DC	25-250	230/400 400	●	◐	20	4	1,0-20	3
	Powertec® 305C	CV	DC	30-300	230/400 400	●	◐	30	2/4	1,0-20	3
	Powertec® 305C Pro	CV	DC	30-300	230/400	●	◐	30	4	1,0-20	3
	Powertec® 355C Pro	CV	DC	30-350	230/400	●	◐	30	4	1,0-20	3
	Powertec® 425C Pro	CV	DC	30-420	230/400	●	◐	30	4	1,0-20	3

Klucz: ● Doskonały ◐ Dobry ○ Opcjonalny

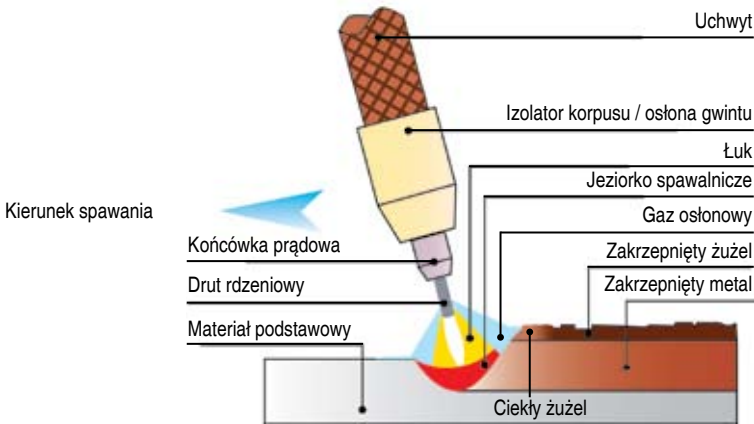
Metoda MIG/MAG

Spawanie metodą MIG/MAG przy użyciu gazu osłonowego



W metodzie MIG/MAG (lub GMAW) łuk elektryczny wytworzony jest pomiędzy materiałem spawanym a drutem spawalniczym i jest chroniony przez specjalną osłonę gazową. Może ona być obojętna (np. argon) lub aktywna (np. CO₂ lub mieszanki Ar i CO₂). Drut jest stale podawany poprzez zespół podający i uchwyt spawalniczy aż do jeziora spawalniczego. W metodzie tej mogą być używane druty lite (GMAW) lub rdzeniowe (FCAW-GS).

Spawanie drutem rdzeniowym samoosłonowym



Spawanie drutem Innershield odbywa się bez użycia gazu osłonowego. Innershield jest drutem rdzeniowym samoosłonowym (metoda FCAW-SS). Podczas spawania topniki znajdujące się w rdzeniu drutu wytwarzają gazy oraz żużel osłaniające jezioro i metal spoiny.

Handy Core & Handy MIG

Super proste i poręczne

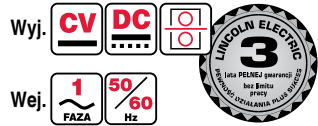
Te kompaktowe, przenośne i lekkie spawarki zasilane z sieci 230 V, 16 A są bardzo proste w obsłudze. Idealnie nadają się do lekkich prac warsztatowych i napraw takich jak prace w garażu czy w gospodarstwie rolnym.

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.

- **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.
- **Płynna regulacja podawania drutu** i do wyboru cztery poziomy napięcia.
- **Wentylator** zapewniający długą żywotność.
- **Dostarczone gotowe do spawania.**
- **Spełnia normy IEC974-1, ROHS i CE** dotyczące bezpieczeństwa i niezawodności.

Procesy

MIG, drut rdzeniowy Innershield®



Wyposażenie standardowe

- **Handy Core:**
 - uchwyt MIG, rolki podające, 0,5 kg szpula drutu Innershield, zestaw akcesoriów spawalniczych;
- **Handy MIG:**
 - uchwyt MIG, rolki podające, 0,5 kg szpula drutu Innershield, 0,5 kg szpula drutu litego, zestaw akcesoriów.

Zamówienie

K14001-1 Handy Core

K14000-1 Handy MIG

LINCOLN ELECTRIC		Rekomendowane materiały spawalnicze
Stal niestopowa		Ultramag®, SupraMig®, SupraMig® Ultra
Drut rdzeniowy		Innershield® NR211-MP



Nazwa produktu	Indeks	Zasilanie	Prąd spawania / napięcie / cykl pracy	Bezpiecznik	Zakres prądu	Wymiary W x S x D (mm)	Waga netto (kg)
Handy Core	K14001-1	230/1/50-60	70 A/17,5 V/20%	16 A	45-80 A 1,3-17,7 m/min Max. OCV: 29	345 x 220 x 455	16
Handy MIG	K14000-1						

Power MIG® 180C

Doskonałe urządzenie kompaktowe zasilane 230V

Niezależnie od tego, czy jest się rolnikiem, rzemieślnikiem, mechanikiem w warsztacie blacharstwa samochodowego, czy majsterkuje się na własnym podwórku, Power MIG® 180C pomoże wykonać zadanie!

Urządzenie to zostało zaprojektowane do zasilania z sieci 230 V i można nim spawać grubsze blachy, do 4,8 mm metodą MIG oraz metodą FCAW drutem rdzeniowym samoosłonowym, blachy o grubości do 12,7 mm. Technologia Lincoln® Diamond Core Technology™ oraz wydajny, przemysłowy system podawania drutu umożliwiają uzyskanie doskonałych połączeń stali zwykłych, stali nierdzewnych i aluminium. Porównując wydajność, funkcjonalność i cenę użytkownik z pewnością wybierze Power MIG®.

- **Zaprojektowany do spawania drutem litym o średnicy 0,6–0,9 mm metodą MIG** oraz drutem rdzeniowym samoosłonowym Innershield® o średnicy 0,9 mm.
- **Zasilanie z sieci 230 V, 16 A.**
- **Płynna regulacja napięcia spawania** umożliwia precyzyjne nastawy parametrów.
- **Wbudowana funkcja upalania drutu.**
- **Duże pokrętki i czytelna skala** pozwalają na łatwe ustawianie parametrów spawania – prędkość podawania drutu i napięcie.
- **Spełnia normy IEC974-1, ROHS i CE** dotyczące bezpieczeństwa i niezawodności.

Procesy

MIG, drut rdzeniowy Innershield®

Wyj.



Wej.



Wyposażenie standardowe

Uchwyt, przewód zasilający, rolki podające (0,6–0,9 mm), szpula drutu 0,6 mm i 0,9 mm Innershield® NR-211-MP.

Zamówienie

K2661-1 Power MIG® 180C

LINCOLN ELECTRIC		Rekomendowane materiały spawalnicze
Stal niestopowa		Ultramag®, SupraMig®, SupraMig® Ultra
Aluminium		Superglaze®
Drut rdzeniowy		Innershield® NR211-MP



Nazwa produktu	Indeks	Zasilanie	Prąd spawania / napięcie / cykl pracy	Bezpiecznik	Zakres prądu	Wymiary W x S x D (mm)	Waga netto (kg)
Power MIG® 180C	K2661-1	230/1/50–60	130 A/20 V/25%	16 A	30–180 A 1,3–12,7 m/min Max. OCV: 34 V	357 x 258 x 472	30

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

Powertec® 161C, 191C, 231C i 271C to cała rodzina urządzeń zasilanych z sieci 230 V/1 faza o różnych parametrach wyjściowych, tak aby każdy mógł dobrać urządzenia idealnie do swoich potrzeb.

Gamę rozpoczyna Powertec® 161C, doskonałe urządzenie do prac naprawczych i konserwacyjnych. Posiada bardzo dobrą charakterystykę łuku i łatwe zajarzanie, co pozwala na wykonywanie złączy o wysokiej jakości szybko i bez odprysków. To doskonałe narzędzie 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 i grubszych blach. Powertec® 271C to urządzenie o wielu zastosowaniach, można nim spawać zarówno elementy o małej grubości oraz lekkie i średnie konstrukcje.

- **Bardzo dobra charakterystyka, zajarzanie i stabilność łuku.**
- **Dodatkowe mierniki napięcia i natężenia (oprócz PT161C).**
- **Łatwa zmiana biegunowości.**
- **Profesjonalny system podawania drutu.**
- **Wyposażone w eurokonektor i odłączany przewód masy.**
- **Spełnia normy IEC974-1, ROHS i CE** dotyczące bezpieczeństwa i niezawodności.

Procesy

MIG, drut rdzeniowy Innershield®

Wyj.



Wej.



Zamówienie

K14040-2 Powertec® 161C

K14045-1 Powertec® 191C

K14046-1 Powertec® 231C

K14047-1 Powertec® 271C

LINCOLN ELECTRIC		Rekomendowane materiały spawalnicze
Stal niestopowa		UltraMag®, SupraMag®, SupraMag® Ultra
Drut rdzeniowy		Innershield® NR211-MP



Nazwa produktu	Indeks	Zasilanie	Prąd spawania / napięcie / cykli pracy	Bezpiecznik	Zakres prądu	Wymiary W x S x D (mm)	Waga netto (kg)
Powertec® 161C	K14040-2	230/1/50-60	150 A/21,5 V/20%	16 A	30-150 A 1,0-17 m/min Max. OCV: 37 V	615 x 390 x 825	53
Powertec® 191C	K14045-1		180 A/23,0 V/20%	20 A	30-180 A 1,0-20 m/min Max. OCV: 42 V	765 x 427 x 850	70
Powertec® 231C	K14046-1		220 A/25,0 V/20%	25 A	35-220 A 1,0-20 m/min Max. OCV: 45 V	765 x 427 x 850	80
Powertec® 271C	K14047-1		255 A/26,8 V/20%	32 A	35-255 A 1,0-20 m/min Max. OCV: 47 V	765 x 427 x 850	83

Powertec® 205C, 255C, 305C

Mocne i ekonomiczne urządzenia kompaktowe

Półautomaty Powertec® 205C, 255C, 305C zostały zaprojektowane tak, aby zaspokoić najwyższe wymagania naszych klientów związane z kompaktowymi urządzeniami MIG przystosowanymi do pracy w ciężkich warunkach. Gamę urządzeń rozpoczyna Powertec® 205C, który jest idealną maszyną do spawania cienkich blach. Charakteryzuje go łatwe zajarzenie 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.

Urządzenie to jest również dostępne w wersji z podajnikiem czterorolkowym.

- **Możliwość doboru** najbardziej odpowiedniego urządzenia do danej aplikacji.
- **Doskonałe zajarzenie łuku.**
- **Wieloskokowa regulacja napięcia łuku** umożliwiająca precyzyjny dobór parametrów.
- **Doskonały system podawania drutu** z rolkami o dużej średnicy.
- **Elektroniczny system odczytu parametrów spawania** pozwala na stałą kontrolę prędkości podawania drutu.
- **Wyposażony w duże koła, uchwyty do przenoszenia i podnoszenia.**
- **Dostępna wersja z podajnikiem czterorolkowym** (tylko PT305C)
- **W opcji** dostępne z miernikami napięcia i natężenia prądu spawania oraz możliwością zmiany polaryzacji.
- **Spełnia normy IEC974-1, ROHS i CE** dotyczące bezpieczeństwa i niezawodności.

Procesy

MIG, drut rdzeniowy Innershield®

Wyj.



Wej.



Zamówienie

K14054-1	Powertec® 205C	400V
K14054-2	Powertec® 205C	230/400V
K14055-1	Powertec® 255C	400V
K14055-2	Powertec® 255C	230/400V
K14056-1	Powertec® 305C	400V
K14056-2	Powertec® 305C	230/400V
K14056-3	Powertec® 305C 4R	400V
K14056-4	Powertec® 305C 4R	230/400V



Rekomendowane materiały spawalnicze

Stal niestopowa	Ultramag®, SupraMig®, SupraMig® Ultra
Drut rdzeniowy	Innershield® NR211-MP



Nazwa produktu	Indeks	Zasilanie	Prąd spawania / napięcie / cykl pracy	Bezpiecznik	Zakres prądu	Wymiary W x S x D (mm)	Waga netto (kg)
Powertec® 205C	K14054-1 K14054-2	400/3/50-60 230/400/3/50-60	200 A/24 V/35% 150 A/21,5 V/60%	16 A 25 A/16 A	25-200 A	765 x 427 x 850	54
Powertec® 255C	K14055-1 K14055-2		250 A/26,5 V/35% 190 A/23,5 V/60%	16 A 32 A/16 A	25-250 A	810 x 467 x 930	94
Powertec® 305C	K14056-1 &-3 K14056-2 &-4		300 A/29 V/35% 225 A/25,2 V/60%	25 A 40 A/25 A	30-300 A	810 x 467 x 930	95

Powertec® 305C, 355C, 425C PRO

Wysoka jakość łuku, styl synergiczny

Powertec® C Pro to urządzenia doskonałe pod każdym względem. Znamięte własności łuku spawalniczego gwarantują małą ilość odprysków podczas spawania, zarówno w osłonie mieszanek gazowych na bazie argonu jak i 100% CO₂. Bogate wyposażenie dodatkowe obejmuje: przełącznik trybu pracy 2/4 takt, regulację prędkości dochodzenia i wolnego wylotu drutu. Wszystkie urządzenia są standardowo wyposażone w mierniki prądu i napięcia 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.

- **Możliwość doboru najbardziej odpowiedniego urządzenia** do danej aplikacji.
- **Doskonała charakterystyka łuku** zarówno w mieszance gazowej jak i 100% CO₂.
- **Doskonały system podawania drutu** z rolkami o dużej średnicy i silnikiem wysokiej mocy.
- **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.**
- **Uzupelnione** o rozbudowany zestaw funkcji.
- **Duże koła, rączka oraz uchwyty** do zawieszania na linach zwiększające mobilność urządzeń.
- **Spełnia normy IEC974-1, ROHS i CE** dotyczące bezpieczeństwa i niezawodności.

Procesy

MIG, drut rdzeniowy Innershield®

Wyj.



Wej.



Wyposażenie standardowe

Przewód zasilający (4 m), przewód masyowy z zaciskiem, rolki podające, przewód gazowy

Zamówienie

K14057-1 Powertec® 305C PRO

K14058-1 Powertec® 355C PRO

K14059-1A Powertec® 425C PRO



Rekomendowane materiały spawalnicze

Stal niestopowa	Ultramag®, SupraMig®, SupraMig® Ultra
Stal wysokostopowa	Lincoln MIG lub LNM 304L, 316L, 309S
Aluminium	Superglaze®
Drut rdzeniowy	Innershield® NR211-MP, Outershield®



Nazwa produktu	Indeks	Zasilanie	Prąd spawania / napięcie / cykl pracy	Bezpiecznik	Zakres prądu	Wymiary W x S x D (mm)	Waga netto (kg)
Powertec® 305C PRO	K14057-1	230/400/3/50-60	280 A/28 V/40% 230 A/25,5 V/60%	32 A/20 A	30-280 A	890 x 565 x 1060	145
Powertec® 355C PRO	K14058-1		350 A/31,5 V/40% 285 A/28,2 V/60%	40 A/25 A	30-350 A	890 x 565 x 1060	147
Powertec® 425C PRO	K14059-1A		420 A/35 V/40% 345 A/31,3 V/60%	50 A/32 A	30-420 A	890 x 565 x 1060	162

MIG

INDUSTRIAL WELDERS



	MODEL	WYJŚCIE			WEJŚCIE	PROCES		FUNKCJE	
		Charakterystyka	Polaryzacja	Zakres pracy (A)		Napięcie (V)	MIG	Druk rdzeniowy	Liczba nastaw
A	Powertec® 305S	CV	DC	30-300	230/400	●	◐	20	3
	Powertec® 365S	CV	DC	30-360	230/400	●	◐	30	3
	Powertec® 425S	CV	DC	30-420	230/400	●	◐	30	3
	Powertec® 505S	CV	DC	30-500	230/400	●	◐	30	3
	Idealarc® CV 420	CV	DC	30-420	230/400	●	●	30	3
	Idealarc® CV 505	CV	DC	40-500	230/400	●	●	30	3
B	Speedtec® 400S	CC/CV	DC	20-400	400	●	●		3
	Speedtec® 500S	CC/CV	DC	20-500	400	●	●		3

Klucz: ● Doskonały ◐ Dobry ○ Opcjonalny

A - technologia konwencjonalna, B - technologia inwertorowa

Powertec® 305S / LF-22M

Ogromny potencjał, techniczny triumf

Zasilany z sieci 3 fazowej POWERTEC® 305S jest źródłem prądu stałego o prądzie wyjściowym 300 A w cyklu 35%. W zestawie z podajnikiem LF-22M jest idealny do półautomatycznego spawania metodą MIG/MAG stali niskowęglowych, stopowych i aluminium. Urządzenie zamontowane jest na podwoziu kołowym, posiada uchwyt do przemieszczania oraz półkę na butlę gazową.

- **Możliwość doboru najbardziej odpowiedniego urządzenia** do danej aplikacji.
- **Doskonałe własności łuku** przy spawaniu w mieszance gazowej.
- **Elektroniczny system stabilizacji** prędkości podawania drutu.
- **Wieloskokowa regulacja napięcia łuku** umożliwiająca precyzyjny dobór parametrów.
- **W opcji cyfrowe mierniki A/V.**
- **Rozbudowany zestaw funkcji.**
- **Duże koła**, rączka oraz uchwyty do zawieszania na linach zwiększające mobilność urządzeń.
- **Przełącznik 2/4 takt.**
- **Pełne wyposażenie:** test gazu i drutu, spawanie punktowe, upalenie drutu.
- **Spełnia normy IEC974-1, ROHS i CE** dotyczące bezpieczeństwa i niezawodności.

Procesy

MIG, drut rdzeniowy

Wyj.



Wej.



Zalecany zestaw

- LF-22M 2-rolkowy podajnik drutu, chłodzony powietrzem na podwoziu kołowym, zestaw rolek 0,8–1,0 mm.
- Źródło Powertec® 305S na podwoziu, przewód zasilający, przewód masowy z zaciskiem.
- Przewód zespolony 5 m, uchwyt MIG, reduktor.

LINCOLN ELECTRIC		Rekomendowane materiały spawalnicze
Stal niestopowa	UltraMag®, SupraMig®, SupraMig® Ultra	
Aluminium	Superglaze®	
Drut rdzeniowy	Innershield® NR211-MP	



Nazwa produktu	Indeks	Zasilanie	Prąd spawania / napięcie / cykli pracy	Bezpiecznik	Zakres prądu	Wymiary W x S x D (mm)	Waga netto (kg)
Powertec® 305S	K14060-1	230/400/3/50–60	300 A/29 V/35% 225 A/25,2 V/60%	40 A/25 A	30–300 A	770 x 467 x 930	94

Nazwa produktu	Indeks	Zasilanie	Zakres prędkości podawania drutu (m/min)	Zakres średnicy drutów (mm)		Wymiary W x S x D (mm)	Waga netto (kg)
				lity	rdzeniowy		
LF-22M – 20	K14064-1	34–44 VAC	1–20	0,8–1,6	1,0–1,6	440 x 275 x 636	15

Powertec® 365S / LF-24M

Ogromny potencjał, techniczny triumf

Zasilany z sieci 3 fazowej POWERTEC® 365S jest źródłem prądu stałego o prądzie wyjściowym 350 A w cyklu 40%. W zestawie z podajnikiem LF-24M jest idealny do półautomatycznego, przemysłowego spawania metodą MIG/MAG drutami litymi i proszkowymi, stali niskowęglowych i stopowych oraz aluminium.

Zestaw posiada podwozie, uchwyty do przemieszczania, półkę na butlę. Jest dostarczany z 5 m przewodem zasilającym i przewodem masowym z zaciskiem o długości 3 m. Poprzez dodanie chłodnicy COOLARC® 25 zamienia się w wersję chłodzoną cieczą.

- **Możliwość doboru najbardziej odpowiedniego urządzenia** do danej aplikacji.
- **Doskonałe własności łuku** przy spawaniu w mieszankach gazowych i 100% CO₂.
- **Elektroniczny system stabilizacji** prędkości podawania drutu.
- **Wieloskokowa regulacja napięcia łuku** umożliwiającą precyzyjny dobór parametrów.
- **Dodatkowy dławik** zapewnia znakomite własności łuku spawalniczego.
- **Wentylator na żądanie (F.A.N.™)**.
- **Czytelne mierniki cyfrowe A/V**.
- **Rozbudowany zestaw funkcji**.
- **Duże kołki, uchwyt do przemieszczania i uchwyty do podnoszenia** zapewniają pełną mobilność urządzenia.
- **Przełącznik 2/4 takt**.
- **Pełny zestaw funkcji**: test gazu i drutu, prędkość dojazdowa, spawanie punktowe.
- **Spełnia normy IEC974-1, ROHS i CE** dotyczące bezpieczeństwa i niezawodności.

Procesy

MIG, drut rdzeniowy

Wyj.



Wej.



Zalecany zestaw

- LF-24M 4-rolkowy podajnik chłodzony powietrzem, zestaw rolek 1,0–1,2 mm
- Źródło Powertec® 365S na podwoziu, przewód zasilający, przewód masowy z zaciskiem (+COOL ARC® 25 dla wersji chłodzonej cieczą).
- Przewód zespolony 5 m, uchwyt MIG, reduktor.



Rekomendowane materiały spawalnicze

Stal niestopowa	Ultramag®, SupraMig®, SupraMig® Ultra
Aluminium	Superglaze®
Drut rdzeniowy	Innershield® NR211-MP



Nazwa produktu	Indeks	Zasilanie	Prąd spawania / napięcie / cykl pracy	Bezpiecznik	Zakres prądu	Wymiary W x S x D (mm)	Waga netto (kg)
Powertec® 365S	K14061-1A	230/400/3/50–60	350 A/31,5 V/40% 285 A/28,2 V/60%	40 A/25 A	30–350 A	875 x 700 x 1035	141
	K14061-2A	220/330/440/3/50–60					
Nazwa produktu	Indeks	Zasilanie	Zakres prędkości podawania drutu (m/min)	Zakres średnicy drutów (mm)		Wymiary W x S x D (mm)	Waga netto (kg)
LF-24M	K14065-1W	34–44 VAC	1–20	lity	rdzeniowy	440 x 275 x 636	17
				0,8–1,6	1,0–1,6		
LF-24M PRO	K14066-1W						

Powertec® 425S / LF-24M

Ogromny potencjał, techniczny triumf

Zasilany z sieci 3 fazowej POWERTEC® 425S jest źródłem prądu stałego o prądzie wyjściowym 420 A w cyklu pracy 40%. W zestawie z podajnikiem LF-24M jest idealny do półautomatycznego, przemysłowego spawania metodą MIG/MAG stali niskowęglowych, stopowych i aluminium. Zestaw posiada podwozie, uchwyty do przemieszczania, półkę na butlę. Jest dostarczany z 5 m przewodem zasilającym i przewodem masowym z zaciskiem o długości 3 m. Dostępny w wersji chłodzonej cieczą poprzez dodanie chłodnicy COOLARC® 25.

- **Możliwość doboru najbardziej odpowiedniego urządzenia** do danej aplikacji.
- **Doskonałe własności łuku** przy spawaniu w mieszkach gazowych i 100 % CO₂.
- **Elektroniczny system stabilizacji** prędkości podawania drutu.
- **Wieloskokowa regulacja napięcia łuku** umożliwiającą precyzyjny dobór parametrów.
- **Dodatkowy dławik** zapewnia znakomite własności łuku spawalniczego.
- **Wentylator na żądanie (F.A.N.™)**.
- **Czytelne mierniki cyfrowe A/V**.
- **Uzupełnione o rozbudowany zestaw funkcji**.
- **Duże kółka, uchwyt do przemieszczania i uchwyty do podnoszenia** zapewniają pełną mobilność urządzenia.
- **Przełącznik 2/4 takt**.
- **Pełny zestaw funkcji**: test gazu i drutu, prędkość dojazdowa, spawanie punktowe.
- **Spełnia normy IEC974-1, ROHS i CE** dotyczące bezpieczeństwa i niezawodności.

Procesy

MIG, drut rzeniowy

Wyj.



Wej.



Zalecany zestaw

- LF-24M 4-rolkowy podajnik chłodzony powietrzem, zestaw rolek 1,0–1,2 mm
- Źródło Powertec® 425S na podwoziu, przewód zasilający, przewód masowy z zaciskiem (+COOL ARC® 25 dla wersji chłodzonej cieczą).
- Przewód zespolony 5 m, uchwyt MIG, reduktor.

LINCOLN ELECTRIC		Rekomendowane materiały spawalnicze
Stal niestopowa	UltraMag®, SupraMig®, SupraMig® Ultra	
Stal wysokostopowa	Lincoln MIG lub LNM 304L, 316L, 309S	
Aluminium	Superglaze®	
Drut rzeniowy	Innershield® NR211-MP, Outershield®	



Nazwa produktu	Indeks	Zasilanie	Prąd spawania / napięcie / cykl pracy	Bezpiecznik	Zakres prądu	Wymiary W x S x D (mm)	Waga netto (kg)
Powertec® 425S	K14062-1A	230/400/3/50–60	420 A/35 V/40% 345 A/31,3 V/60%	63 A/32 A	30–420 A	875 x 700 x 1035	151
	K14062-2A	220/380/440/3/50–60					
Nazwa produktu	Indeks	Zasilanie	Zakres prędkości podawania drutu (m/min)	Zakres średnicy drutów (mm)		Wymiary W x S x D (mm)	Waga netto (kg)
LF-24M	K14065-1W	34–44 VAC	1–20	lity	rdzeniowy	440 x 275 x 636	17
LF-24M PRO	K14066-1W			0,8–1,6	1,0–1,6		

Powertec® 505S / LF-24M PRO

Ogromny potencjał, techniczny triumf

Zasilany z sieci 3 fazowej POWERTEC® 505S jest źródłem prądu stałego o prądzie wyjściowym 500 A w cyklu 40%. W zestawie z podajnikiem LF-24M PRO jest idealny do półautomatycznego, przemysłowego spawania metodą MIG/MAG stali niskowęglowych, stopowych i aluminium oraz do spawania osłonowymi drutami proszkowymi.

Zestaw posiada podwozie, uchwyty do przemieszczania, półkę na butlę. Jest dostarczany z przewodem 5 m, przewodem zasilającym i przewodem masowym z zaciskiem o długości 3 m. Dostępny w wersji chłodzonej cieczą poprzez dodanie chłodnicy COOLARC®25.

- **Możliwość doboru najbardziej odpowiedniego urządzenia** do danej aplikacji.
- **Doskonałe własności łuku przy spawaniu** w mieszankach gazowych i 100 % CO₂.
- **Elektroniczny system stabilizacji** prędkości podawania drutu.
- **Wieloskokowa regulacja napięcia łuku** umożliwiająca precyzyjny dobór parametrów.
- **Dodatkowy dławik** zapewnia znakomite własności łuku spawalniczego.
- **Wentylator na żądanie (F.A.N.™)**.
- **Panel sterowania synergicznego** dla ułatwienia nastawienia odpowiednich parametrów.
- **Czytelne mierniki cyfrowe A/V**.
- **Uzupełnione o rozbudowany zestaw funkcji**.
- **Duże koła, uchwyt do przemieszczania i uchwyty do podnoszenia** zapewniają pełną mobilność urządzenia.
- **Przełącznik 2/4 takt**.
- **Pełny zestaw funkcji:** test gazu i drutu, upalanie drutu, prędkość dojazdowa, wypływ gazu przed rozpoczęciem spawania.

Procesy

MIG, drut rdzeniowy



Zalecany zestaw

- LF-24M 4-rolkowy podajnik drutu, zestaw rolek 1,0–1,2 mm
- Źródło Powertec® 505S na podwoziu, przewód zasilający, przewód masowy z zaciskiem (+COOL ARC® 25 dla wersji chłodzonej cieczą).
- Przewód zespolony 5 m, uchwyt MIG, reduktor.

LINCOLN ELECTRIC		Rekomendowane materiały spawalnicze
Stal niestopowa	UltraMag®, SupraMig®, SupraMig® Ultra	
Stal wysokostopowa	Lincoln MIG lub LNM 304L, 316L, 309S	
Aluminium	Superglaze®	
Drut rdzeniowy	Innershield® NR211-MP, Outershield®	



Nazwa produktu	Indeks	Zasilanie	Prąd spawania / napięcie / cykl pracy	Bezpiecznik	Zakres prądu	Wymiary W x S x D (mm)	Waga netto (kg)
Powertec® 505S	K14063-1A	230/400/3/50–60	500 A/39 V/40% 400 A/34 V/60%	80 A/50 A	30–500 A	877 x 700 x 1035	157
	K14063-2A	220/380/440/3/50–60					
Nazwa produktu	Indeks	Zasilanie	Zakres prędkości podawania drutu (m/min)	Zakres średnicy drutów (mm)		Wymiary W x S x D (mm)	Waga netto (kg)
LF-24M *	K14065-1W	34–44 VAC	1–20	lity	rdzeniowy	440 x 275 x 636	17
LF-24M PRO *	K14066-1W			0,8–1,6	1,0–1,6		

* chłodzenie powietrzem / cieczą

Invertec® V350-PRO / LF-37 lub LF-38

Mądrze zaprojektowany, solidnie zbudowany

Invertec® V350-PRO jest wszechstronnym, przenośnym źródłem inwertorowym dużej mocy. Umożliwia on spawanie metodami MMA, Lift TIG oraz MIG/MAG.

Urządzenie to posiada pełne połączenie Amphenol i zdalne sterowanie. Natychmiast po podłączeniu dostosowuje się do danego podajnika drutu.

W skład zestawu wchodzi przenośny, półautomatyczny podajnik drutu LF-37 lub LF-38 do spawania metodą MIG i drutem rdzeniowym. LF-37 posiada możliwość zadawania rzeczywistych parametrów spawania, 2/4 takt, funkcje wypełniania krateru i hot/soft start. LF-38 posiada dodatkowo programy synergiczne i pamięć.

- **Doskonałe spawanie w CV MIG oraz MMA.**
- **Płynna regulacja indukcyjności.**
- **Solidna obudowa.**
- **Duże, wyraźne wyświetlacze** cyfrowe.
- **Prosty w obsłudze** panel sterujący.
- **Funkcja autotesty** automatycznie dostosowuje urządzenie do danego podajnika.
- **Synergiczne programy** i pamięć (LF-38).
- **Cyfrowy wyświetlacz** prędkości podawania drutu i napięcia.
- **Regulacja przepływu gazu** przed i po spawaniu.
- **Perfekcyjne podawanie drutu.**
- **Spełnia normy IEC974-1, ROHS i CE** dotyczące bezpieczeństwa i niezawodności.

Procesy

MMA, MIG, drut samoosłonowy (Innershield®) drut rdzeniowy, żłobienie

Wyj. 

Wej. 



Zalecany zestaw

- Podajnik drutu LF-37 lub LF-38, zestaw rolek
- Źródło Invertec® V350-PRO, przewód zasilający 3 m.
- Przewód zespolony 5 m, uchwyt MIG, reduktor.



www.lincolnelectric.com/green



Nazwa produktu	Indeks	Zasilanie	Prąd spawania / napięcie / cykl pracy	Zakres prądu		Wymiary W x S x D (mm)	Waga netto (kg)
V350-PRO	K1728-12	200/220/380/415/440 V	350 A/34 V/60% – 3 f 300 A/32 V/100% – 3 f 320 A/33 V/60% – 1 f 275 A/31 V/100% – 1 f	5–425 A	Max OCV: 80 V DC	376 x 338 x 709	38
Nazwa produktu	Indeks	Zasilanie	Zakres prędkości podawania drutu (m/min)	Zakres średnicy drutów (mm)		Wymiary W x S x D (mm)	Waga netto (kg)
LF-37	K10406	42 VAC	1,5–20	lity	rdzeniowy	753 x 470 x 295	16
LF-38	K10407			0,8–1,6	1,0–1,6		

Idealarc® CV-420 & CV-505 / LF-33

Niezawodne urządzenie o wysokich osiąгах

Urządzenia Idealarc® CV 420 i CV 505 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. Przy projektowaniu podajnika LF-33 skupiono się na wytrzymałości, wymiarach oraz łatwości użytkowania. Wynikiem tego jest niezwykle solidna konstrukcja, gdzie na zewnątrz umieszczone są tylko najbardziej potrzebne przełączniki regulatora, a pozostałe znajdują się wewnątrz. Standardowo podajniki wyposażone są we wzmacnione podwozie do trudnych przemysłowych warunków.

- **Dwa prawdziwie mocne i niezawodne urządzenia** do najcięższych prac spawalniczych.
- **Doskonale zabezpieczony układ sterowania** w szczelnej obudowie.
- **Doskonale własności łuku** przy spawaniu w mieszkankach gazowych i 100 % CO₂.
- **Płynna regulacja** prędkości podawania drutu i napięcia spawania.
- **Przełącznik 2/4 takt.**
- **Pełny zestaw funkcji:** test gazu i drutu, regulacja czasu upalania i prędkości dojazdowej.
- **Doskonale widoczne cyfrowe mierniki** napięcia i prądu spawania.
- **Spełnia normy IEC974-1, ROHS i CE** dotyczące bezpieczeństwa i niezawodności.

Procesy

MIG, spawanie drutem rdzeniowym

Wyj.



Wej.



Zalecany zestaw

- LF-33 4-rolkowy podajnik, zestaw rolek 1,0-1,2 mm
- Źródło CV 420/ CV 505 na podwoziu, przewód zasilający, przewód masowy z zaciskiem, przewód zespolony (COOL ARC® 25 dla wersji chłodzonej cieczą).
- Przewód zespolony 5 m, uchwyt MIG, reduktor gazowy.

LINCOLN ELECTRIC		Rekomendowane materiały spawalnicze
Stal niestopowa	UltraMag®, SupraMig®, SupraMig® Ultra	
Stal wysokostopowa	Lincoln MIG lub LNM 304L, 316L, 309S	
Aluminium	Superglaze®	
Drut rdzeniowy	Innershield® NR211-MP, Outershield®	



Nazwa produktu	Indeks	Zasilanie	Prąd spawania / napięcie / cykl pracy	Bezpiecznik	Zakres prądu	Wymiary W x S x D (mm)	Waga netto (kg)
CV 420 *	K14028-2A	230/400/3/50-60	420 A/35 V/60% 320 A/30 V/100%	32 A	30-420 A Max. OC.V: 43 V	870 x 565 x 1030	134
	K14028-3A	220/380/440/3/50-60				870 x 700 x 1030	155
CV 420 **	K14028-3W	230/400/3/50-60	500 A/40 V/60% 385 A/36,5 V/100%	48 A	40-500 A Max. OC.V: 43 V	870 x 565 x 1030	149
	K14029-3A	220/380/440/3/50-60				870 x 700 x 1030	170
CV 505 *	K14029-2A	230/400/3/50-60	500 A/40 V/60% 385 A/36,5 V/100%	48 A	40-500 A Max. OC.V: 43 V	870 x 565 x 1030	149
	K14029-3A	220/380/440/3/50-60				870 x 700 x 1030	170
CV 505 **	K14029-3W	230/400/3/50-60	500 A/40 V/60% 385 A/36,5 V/100%	48 A	40-500 A Max. OC.V: 43 V	870 x 565 x 1030	149
	K14029-3W	230/400/3/50-60				870 x 700 x 1030	170

Nazwa produktu	Indeks	Zasilanie	Zakres prędkości podawania drutu (m/min)	Zakres średnicy drutów (mm) lity	Zakres średnicy drutów (mm) rdzeniowy	Wymiary W x S x D (mm)	Waga netto (kg)
LF-33	K14030-1W	34-44 VAC	1-20	0,8-1,6	1,0-1,6	440 x 270 x 636	17
LF-33S	K14051-1					350 x 195 x 530	12

Speedtec® 400S i Speedtec® 500S / LF-45

Wysokie osiągi, niezawodne w każdych warunkach

Urządzenia Speedtec® 400S i 500S są profesjonalnymi źródłami wykonanymi w najnowszej technologii inwertorowej, przeznaczonymi do spawania półautomatycznego wysokimi parametrami. Łatwa obsługa pozwala na bezproblemowe spawanie metodami MMA, TIG Lift, MIG, zarówno drutami litymi jak i proszkowymi, z rdzeniem rutowym oraz metalicznym.

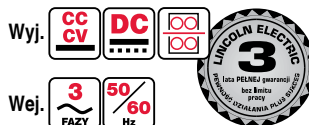
Źródła te komunikują się z podajnikiem za pomocą cyfrowego systemu ArcLink®. Posiadają programy synergiczne do spawania stali węglowych, stopowych i aluminium. Dzięki modułowej konstrukcji można szybko i sprawnie podłączyć chłodziwę COOLARC®45, otrzymując wersję chłodzoną cieczą.

Rekomendowany podajnik LF-45 umożliwia spawanie metodą MMA, MIG, TIG Lift, żłobienie. LF-45 to 4-rolkowy podajnik sterowany cyfrowo, posiadający programy synergiczne, pamięć, funkcje wypełniania krateru, Hot/Soft start, sterowanie parametrami z uchwyty.

- **Doskonałe właściwości podczas spawania** metodami CV MIG i MMA.
- **Płynna regulacja indukcyjności.**
- **Programy synergiczne.**
- **Pamięć ośmiu indywidualnych procedur spawania** z możliwością ustawienia limitów i zabezpieczenia hasłem.
- **Płynna regulacja** prędkości podawania drutu i napięcia spawania.
- **Zdalne sterowanie.**
- **Szeroki wachlarz funkcji** pozwalający na precyzyjny dobór parametrów.
- **Spełnia normy IEC974-1, ROHS i CE** dotyczące bezpieczeństwa i niezawodności.

Procesy

MMA, MIG, TIG Lift, drut rdzeniowy, drut samosłonowy (Innershield®), żłobienie



Zalecany zestaw

- LF-45 4-rolkowy podajnik drutu, zestaw rolek 1,0–1,2 mm
- Źródło Speedtec® 400S lub 500S na podwoziu, przewód zasilający, przewód masowy (COOL ARC® 45 do wersji chłodzonej cieczą).
- Przewód zespolony 5 m, uchwyt MIG, reduktor gazowy.

LINCOLN ELECTRIC		Rekomendowane materiały spawalnicze
Stal niestopowa	UltraMag®, SupraMig®, SupraMig® Ultra	
Stal wysokostopowa	Lincoln MIG lub LNM 304L, 316L, 309S	
Aluminium	Superglaze®	
Drut rdzeniowy	Innershield® NR211-MP, Outershield®	



www.lincolnelectric.com/green



Nazwa produktu	Indeks	Zasilanie	Prąd spawania / napięcie / cykl pracy	Bezpiecznik	Zakres prądu	Wymiary W x S x D (mm)	Waga netto (kg)
Speedtec® 400S	K14053-1	400/3/50–60	400 A/80%	25 A	20–400 A Max. OCV: 73 V	476 x 305 x 600	48
Speedtec® 500S	K14052-1		500 A/60%	40 A	20–500 A Max. OCV: 73 V	476 x 305 x 600	48

Nazwa produktu	Indeks	Zasilanie	Zakres prędkości podawania drutu (m/min)	Zakres średnicy drutów (mm)		Wymiary W x S x D (mm)	Waga netto (kg)
				lity	rdzeniowy		
LF-45	K14072-1	40 VDC	2–20	0,8–1,6	1,0–1,6	440 x 270 x 636	17

Idealarc® DC-400

Wieloprosesowe źródło do spawania prądem stałym

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

- **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.
- **Przełącznik trybu do wyboru** pożądanych charakterystyk na wyjściu.
- **Niska budowa** umożliwiająca ułożenie do trzech urządzeń jedno na drugim, by zajmowały mniej miejsca.
- **Spełnia normy IEC974-1, ROHS i CE** dotyczące bezpieczeństwa i niezawodności.

Procesy

MMA, TIG lift, MIG, drut rdzeniowy, drut samoosłonowy (Innershield®), łuk kryty, żłobienie.

Wyjście



Wyjście



Rekomendowane podajniki

LF-33, LF-37, LF-38, LN-25, LN-23P, NA-3, NA-5, NA-5R.

Zamówienie

K1309-17 Idealarc® DC-400



THE LINCOLN ELECTRIC GREEN INITIATIVE

Inverter Technology
reduces energy demand

www.lincolnelectric.com/green



Nazwa produktu	Indeks	Zasilanie	Prąd spawania / napięcie / cykl pracy	Bezpiecznik	Zakres prądu	Wymiary W x S x D (mm)	Waga netto (kg)
DC-400	K1309-17	230/400/3/50-60	500 A/40 V/50% 450 A/38 V/60% 400 A/36 V/100%	77/45 A	60-500 A 12-42 V 12-42 V	782 x 566 x 840	215

Metoda MIG/MAG: opcje i akcesoria

PRZEWODY ZESPOLONE

2 szybkozłączki, wąż gazowy, osłona
(2,5 ; 5 ; 10 ; 15 ; 20 ; 25 i 30 m)

Indeks

- K10347-PG-xM** chłodzenie powietrzem
- K10347-PGW-xM** chłodzenie cieczą
- K10348-PG-xM** chłodzenie powietrzem
- K10348-PGW-xM** chłodzenie cieczą
- K10349-PG-xM** chłodzenie powietrzem
- K10349-PGW-xM** chłodzenie cieczą



Indeks

- K14049-1** Kit mierników A/V do Powertec C
- K14073-1** Kit mierników A/V do LF22M
- K14071-1** Kit grill Powertec C PRO
- K14071-2** Kit grill Powertec S
- K14076-1** Kit zmiany polaryzacji Powertec C PRO
- K14077-1** Kit zmiany polaryzacji Powertec 255C & 305C

REDUKTOR

Przystosowany do butli gazowych zawierających CO₂, argon lub mieszanki na bazie argonu. Posiada wbudowany manometr wysokiego ciśnienia, manometryczny wskaźnik przepływu z podwójną skalą oraz wąż gazowy o długości 1,3 m.

Indeks **na zapytanie**



PODWOZIA

do Speedtec'a
Indeks **K14074-1**



CHŁODNICE

Coolarc® 25
Indeks **K14037-1**

Coolarc® 40 do V350PRO & DC400
Indeks **K2187-2**

Coolarc® 45 do Speedtec 400S & 500S
Indeks **K14067-1**

CHŁODZIWO ACOROX (2 x 5 L)
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

LG 140D, 140 A @ 60 %
K10413-14D 2,5 m

LG 150GD, 150 A @ 60 %, **K10413-15GD** 3 m

LG 150G, 150 A @ 60 %
K10413-15-xM 3 m, 4 m lub 5 m

LG 250G, 200 A @ 60 %
K10413-25-xM 3 m, 4 m lub 5 m

LG 240G, 220 A @ 60 %
K10413-24-xM 3 m, 4 m lub 5 m

LG 260G, 260 A @ 60 %
K10413-26-xM 3 m, 4 m lub 5 m

LG 360G, 320 A @ 60 %
K10413-36-xM 3 m, 4 m lub 5 m

LG 360GC, 320 A @ 60 % (joystick)
K10413-360GC-4M 4 m

LG420G, 380 A @ 60 %
K10413-42-xM 3 m, 4 m lub 5 m

LG420GC, 380 A @ 60 % (joystick)
K10413-420GC-4M 4 m

CHŁODZENIE CIECZĄ

LG415W, 350 A @ 100 %
K10413-410-xM 3 m, 4 m lub 5 m

LG505W, 500 A @ 100 %
K10413-500-xM 3 m, 4 m lub 5 m

LG505 WC, 500 A @ 100 % (joystick)
K10413-505WC-4M 4 m



Advanced Process

WELDERS

- Szeroki wybór charakterystyk napięcia przeznaczonych do każdego zastosowania
- Szybka, niezawodna komunikacja cyfrowa
- Możliwość rozszerzenia lub dokonania aktualizacji z wykorzystaniem najnowszych procesów spawania firmy Lincoln
- Wieloprocessowe spawanie szerokiego wyboru materiałów

Waveform Control Technology® (Technologia Kontrolowanych Przebiegów Falowych)

- Doskonała wydajność spawania
- Charakterystyka spawania dostosowana do potrzeb klienta
- Łatwość spawania stali, stali nierdzewnej, aluminium oraz stopów

Ekran komputerowy pokazujący charakterystykę napięcia łuku elektrycznego.



MODEL	WYJŚCIE			PROCES						FUNKCJE						
	Charakterystyka	Polaryzacja	Zakres pracy (A)	MMA	TIG touch start	MIG	MIG z pulsem	Druk rozrentowy	Żołobienie łukowe	Waveform Control Technology®	Komunikacja cyfrowa	Pulse-on-Pulse®	Power mode®	Rapid arc®	Tandem MIG®	Gwarancja (lata)
STT®II	STT	DC	5-225			●				•						3
Power Wave® C300	CC/CV	DC	5-300	●	●	●	●	●		•	•	•	•	•		3
Power Wave® S350	CC/CV	DC	5-350	●	●	●	●	●		•	•	•	•	•		3
Power Wave® 405M	CC/CV	DC	5-425	●	●	●	●	●	●	•	•	•	•	•		3
Power Wave® 455M(STT)®	CC/CV STT	DC	5-500	●	●	●	●	●	●	•	•	•	•	•	•	3

Klucz: ● Doskonały ● Dobry ● Opcjonalny

Inverterc® STT® II / LF-33

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 urządzenia MIG wykorzystujące tradycyjny łuk zwarciový.

- **Kontrolowane wtopienie i ilość energii liniowej** – idealne do spawania połączeń z pełnym przetopem, szczelini lub cienkich materiałów bez przepalenia.
- **Ograniczona ilość odprysków i dymów** poprzez odpowiednią kontrolę prądu spawania, by można było otrzymać optymalne przenieszenie kropli metalu w łuku spawalniczym.
- **Różne gazy osłonowe** – mieszanki na bazie argonu również z hellem oraz 100 % CO₂ przy drutach większej średnicy.
- **Dobra kontrola lica i większe prędkości spawania** – w wielu aplikacjach może zastąpić TIG.
- **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.
- **Płynna regulacja prędkości podawania drutu i napięcia spawania.**
- **Przełącznik 2/4 takt.**
- **Pełny zestaw funkcji:** test gazu i drutu, regulacja czasu upalania i prędkości dojazdowej.
- **Czytelne mierniki cyfrowe A/V.**
- **Spełnia normy IEC974-1, ROHS i CE** dotyczące bezpieczeństwa i niezawodności.

Procesy
MIG–STT

Wyj.

Wej.



Zalecany zestaw

- Podajnik drutu LF-33, 4–rolkowy, chłodzony powietrzem, zestaw rolek 1,0–1,2 mm
- Źródło prądu STT® na podwoziu jezdnym, przewód zasilający, zestaw przewodów spawalniczych
- Przewód zespolony 5m, uchwył MIG, reduktor gazowy.

Rekomendowane podajniki
LF-33



THE LINCOLN ELECTRIC GREEN INITIATIVE

Inverter Technology
reduces energy demand

www.lincolnelectric.com/green



Nazwa produktu	Indeks	Zasilanie	Prąd spawania / napięcie / cykl pracy	Bezpiecznik	Zakres prądu	Wymiary	Waga netto (kg)
						W x S x D (mm)	
STT II	K1527-1	200/220/380/400/440/3/50–60	225 A/29 V/60% 200 A/28 V/100%	17 A	5–450 A 5–125 A (prąd podstawowy)	589 x 336 x 620	59
Zestaw	PSTT2-1-A				1000 x 700 x 1000	115	
Nazwa produktu	Indeks	Zasilanie	Zakres prędkości podawania drutu (m/min)	Zakres średnicy drutów (mm)		Wymiary	Waga netto (kg)
LF-33	K14030-1W	34–44 VAC	1–20	lity	rdzeniowy	W x S x D (mm)	17
				0,8–1,6	1,0–1,6	440 x 270 x 636	

Power Wave® C300

Idealny puls, możliwość różnych połączeń

Power Wave® C300 posiada w standardzie zaawansowane programy takie jak Power Mode® oraz Rapid Arc®.

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. Tak jak wszystkie nowe urządzenia Power Wave, C300 wyposażony jest w gniazdo Ethernet. Darmowe oprogramowanie, takie jak Monitoring Produkcji również współpracują z Power Wave C300, a Lincoln Electric udostępni użytkownikom darmowe aktualizacje, zawierające również nowe programy spawania dostępne na stronie internetowej: powerwavesoftware.com.

- **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.
- **Program Rapid Arc®** do spawania stali niestopowych i stopowych z większą prędkością i mniejszą energią liniową.
- **Program Power Mode®** do spawania cienkich blach z różnych gatunków stali.
- **S2F do spawania aluminium.**
- **Puls czyszczący** dla zapewnienia idealnej końcówki drutu, gotowej do ponownego spawania.
- **Pamięci trybów pracy** do przechowywania i szybkiego przywołania parametrów spawania. Limity i dostęp do nastawów pamięci mogą być chronione hasłem.
- **Joystick w rękojeści**, którym możemy poruszać się między trybami pracy lub zmieniać prędkość podawania drutu podczas spawania.
- **Chłodzenie cieczą** dostępne z chłodnicą COOLARC® 50.
- **Spełnia normy IEC974-1, ROHS i CE** dotyczące bezpieczeństwa i niezawodności.

Procesy

MIG z pulsem, z podwójnym pulsem (Pulse-On-Pulse®), MIG, drut rdzeniowy, MMA, Lift TIG DC.

Wyjście



Wyjście



Zamówienie

K2865-1 Power Wave® C300

	REKOMENDOWANE MATERIAŁY SPAWALNICZE
Stal	Ultramag®, SupraMig®, SupraMig® Ultra
Aluminium	Superglaze®
Drut rdzeniowy	Innershield® NR211-MP



www.lincolnelectric.com/green



Nazwa produktu	Indeks	Zasilanie	Prąd spawania / napięcie / cykl pracy	Bezpiecznik	Zakres prądu	Wymiary W x S x D (mm)	Waga netto (kg)
PW C300	K2865-1	230/400/3/50-60	300 A/40%	35/20 A	5-300 A	518 x 356 x 609	41,4

Power Wave® S350

Idealny puls, koncepcja modułowa

Power Wave® S350 jest niezawodną maszyną do spawania pulsem, zbudowaną według nowej, modułowej koncepcji. Źródło prądu może zostać uzupełnione o inny podajnik komunikujący się przez Arclink jak na przykład LF45 czy PF10(D) lub zmienione na wersję chłodzoną ciecżą, poprzez dodanie chłodnicy COOL ARC® 50. Częścią nowej koncepcji modułowej jest również moduł STT, który połączony ze źródłem tworzy profesjonalny zestaw spawalniczy STT.

Standardowo urządzenie wyposażone jest w pełny wachlarz synergicznych programów do spawania CV i pulsem. Oprócz tego zaawansowane programy jak Power Mode® czy Rapid Arc® dostarczane są w standardzie. Tak jak wszystkie nowe urządzenia Power Wave, S350 wyposażony jest w gniazdo Ethernet. Darmowe oprogramowanie, takie jak Monitoring Produkcji również współpracują z S350, Lincoln Electric udostępnia użytkownikom darmowe aktualizacje, zawierające również nowe programy spawania ze strony internetowej: powerwavesoftware.com

- **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.
- **Program Rapid Arc®** do spawania stali niestopowych i stopowych z większą prędkością i mniejszą energią liniową.
- **Program Power Mode®** do spawania cienkich blach z różnych gatunków stali.
- **S2F do spawania aluminium.**
- **Puls czyszczący**, zapewniający idealną końcówkę drutu, gotową do ponownego spawania.
- **Moduł STT** po dołączeniu którego S350 jest w pełni profesjonalnym urządzeniem do spawania pulsem i STT.
- **Chłodzenie ciecżą** po podłączeniu chłodnicy COOLARC® 50.
- **Spełnia normy IEC974-1, ROHS i CE** dotyczące bezpieczeństwa i niezawodności.

Procesy

MIG z pulsem, z podwójnym pulsem (Pulse-On-Pulse®), MIG, drut rdzeniowy, MMA, Lift TIG DC.

Wyjście

Wyjście



Zamówienie

K2823-2 Power Wave® S350

	Rekomendowane materiały spawalnicze
Stal	Ultramag®, SupraMig®, SupraMig® Ultra
Aluminium	Superglaze®
Drut rdzeniowy	Innershield® NR211-MP



THE LINCOLN ELECTRIC GREEN INITIATIVE

Inverter Technology
reduces energy demand

www.lincolnelectric.com/green



Nazwa produktu	Indeks	Zasilanie	Prąd spawania / napięcie / cykl pracy	Bezpiecznik	Zakres prądu	Wymiary W x S x D (mm)	Waga netto (kg)
PW S350	K2823-2	230/400/460/3/50-60	350 A/40%	45/25 A	5-350 A	518 x 356 x 609	38,6

Power Wave® 405M

Doskonałe parametry łuku, rewolucyjna komunikacja

Power Wave® 405M zawiera w sobie najnowsze technologie zaprojektowane przez Lincoln Electric dla zapewnienia wysokiej wydajności inwertorowego źródła prądu w spawaniu wymagających i skomplikowanych konstrukcji.

- **Technologia Kontrolowanych Przebiegów Falowych (Waveform Control Technology®)** pozwala dobrać odpowiednią metodę impulsową do wielu aplikacji i zawiera w sobie opatentowane procesy jak Pulse-On-Pulse® czy Power Mode®.
- **Podwójny puls** wspomagający spawanie cienkich blach aluminiowych i stabilność łuku przy niskich prądach spawania.
- **Fan as needed™** (wentylator wg potrzeb) funkcja ograniczająca hałas i zużycie energii.
- **Najnowocześniejsza technologia inwertorowa** dla zapewnienia wysokiej wydajności źródła, niskiego poboru energii, niskiej wagi i jednocześnie doskonałych własności łuku.
- **Doskonałe zajarzanie łuku.**
- **Czujnik przepływu cieczy** w modelach chłodzonych cieczą.
- **Spełnia normy IEC974-1, ROHS i CE** dotyczące bezpieczeństwa i niezawodności.

Procesy

MIG z pulsem, z podwójnym pulsem (Pulse-On-Pulse®), MIG, drut rdzeniowy, MMA, Lift TIG DC.

Wyjście



Wejście



Zamówienie

K10372-2-A Power Wave®

– chłodzony powietrzem

K10372-2-W Power Wave®

– chłodzony cieczą.



THE LINCOLN ELECTRIC GREEN INITIATIVE

Inverter Technology
reduces energy demand

www.lincolnelectric.com/green



Nazwa produktu	Indeks	Zasilanie	Prąd spawania / napięcie / cykl pracy	Bezpiecznik	Zakres prądu	Wymiary W x S x D (mm)	Waga netto (kg)
PW 405M *	K10372-2-A	230/380/415/440/1/3 ph	400 A/36 V/35%	25 A	5–425 A 10–45 V	700 x 700 x 1000	53
PW 405M **	K10372-2-W		350 A/34 V/60%				71

* chłodzenie powietrzem ** chłodzenie cieczą

Power Wave® 455M & 455M/STT

Doskonałe parametry łuku, rewolucyjna komunikacja

Urządzenie Power Wave® 455M jest zaprojektowane do spawania grubszych elementów w aplikacjach zrobotyzowanych, zautomatyzowanych i półautomatycznych. Tam, gdzie istotna jest ilość wprowadzanego ciepła, stabilność parametrów i zredukowana ilość odprysków – wybierz Power Wave® 455M/STT. Oba modele wykorzystują Technologię Kontrolowanych Przebiegów Falowych, zapewniającą doskonałe parametry łuku przy spawaniu wielu materiałów t.j. stal, stале stopowe, aluminium i stopy niklu. Oba modele oferują możliwość precyzyjnych nastawów w zależności od rodzaju drutu, średnicy i gazu osłonowego, aby za każdym razem spawanie rozpoczęto się na tych samych, dokładnych parametrach.

- **Technologia Kontrolowanych Przebiegów Falowych (Waveform Control Technology®)** pozwala dobrać odpowiednią metodę impulsową do wielu aplikacji i zawiera w sobie opatentowane procesy jak Pulse-On-Pulse® czy Power Mode®.
- **Możliwość wybierania spośród ponad 60 standardowych programów spawania**, oferujących szeroki zakres średnic i typów elektrod oraz gazów osłonowych, zapewniające optymalne wtopienie, wygląd ściegu i prędkość podawania, dopasowane do każdego zastosowania.
- **Opcjonalne moduły komunikacyjne** zapewniają możliwość utworzenia sieci i monitorowania procesu poprzez DeviceNet lub Ethernet.
- **Tryb spawania STT.**
- **Odrębny system prowadzenia drutu.**
- **Mocny silnik** zapewniający bardzo dobre podawanie drutów o większej średnicy oraz większe prędkości podawania.
- **Spełnia normy IEC974-1, ROHS i CE** dotyczące bezpieczeństwa i niezawodności.

Procesy

Puls MIG, Pulse-On-Pulse®, MIG, MIG-STT, drut rdeniowy, MMA, TIG, żłobienie.

Wyjście



Wejście



Zamówienie

K2458-2 Power Wave® 455M

K2459-2 Power Wave® 455M STT®



THE LINCOLN ELECTRIC GREEN INITIATIVE
Inverter Technology
reduces energy demand

www.lincolnelectric.com/green



Nazwa produktu	Indeks	Zasilanie	Prąd spawania / napięcie / cykl pracy	Bezpiecznik	Zakres prądu	Wymiary W x S x D (mm)	Waga netto (kg)
PW 455M	K2458-2	380/415/3/50-60	500 A/40 V/60%	44 A	5-500 A	663 x 505 x 835	114
PW 455M/STT	K2459-2		500 A/40 V/60% STT: 325 A/33 V/100%	48 A			121

Urządzenia PULS/STT: opcje i akcesoria

PRZEWODY ZESPOLONE

2 szybkowiązki, wąż gazowy, osłona

Indeks

K10347-PG-xM chłodzenie powietrzem

K10347-PGW-xM chłodzenie cieczą

K10349-PG-xM chłodzenie powietrzem

K10349-PGW-xM chłodzenie cieczą



REDUKTOR

Przystosowany do butli gazowych zawierających CO₂, argon lub mieszanki na bazie argonu. Posiada wbudowany manometr wysokiego ciśnienia, manometryczny wskaźnik przepływu z podwójną skalą oraz wąż gazowy o długości 1,3 m.

Indeks **na zapytanie**



CHŁODNICE

Coolarc® 25

Indeks **K14037-1**

Coolarc® 40

Indeks **K2187-2**



Coolarc® 50

Indeks **K14050-1**



CHŁODZIWO ACOROX (2 x 5 L)

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 uchwyty.

CHŁODZENIE POWIETRZEM

LG 150G, 150 A @ 60 %

K10413-15-xM 3 m, 4 m lub 5 m

LG 250G, 200 A @ 60 %

K10413-25-xM 3 m, 4 m lub 5 m

LG 240G, 220 A @ 60 %

K10413-24-xM 3 m, 4 m lub 5 m

LG 260G, 260 A @ 60 %

K10413-26-xM 3 m, 4 m lub 5 m

LG 360G, 320 A @ 60 %

K10413-36-xM 3 m, 4 m lub 5 m

LG 360GC, 320 A @ 60 % (joystick)

K10413-360GC-4M 4 m

LG 420G, 380 A @ 60 %

K10413-42-xM 3 m, 4 m lub 5 m

LG420GC, 380 A @ 60 % (joystick)

K10413-420GC-4M 4 m

CHŁODZENIE CIECZĄ

LG415W, 350 A @ 100 %

K10413-410-xM 3 m, 4 m lub 5 m

LG505W, 500 A @ 100 % standard

K10413-500-xM 3 m, 4 m lub 5 m

LG505 WC, 500 A @ 100 % (joystick)

K10413-505WC-4M 4 m

LGS2F ALU, 400 A, 100 %

K10413-ALU-4M 4m

K10413-ALU-4M 4m

UCHWYTY PUSH-PULL

LGPP300G, chłodzenie powietrzem

K10413-PPA 8 m, standard

K10413-PPAR 8 m, ze zdalnym sterowaniem

LGPP400W, chłodzenie cieczą

K10413-PPW 8 m, standard

K10413-PPWR 8 m, ze zdalnym sterowaniem



Semiautomatic

WIRE FEEDERS

- Zaprojektowane do spawania MIG/MAG oraz drutem rdzeniowym
- Modele przeznaczone do pracy w halach produkcyjnych lub prac budowlanych w terenie



MODEL		PROCES					ZAKRES PRĘDKOŚCI PODAWANIA DRUTU (m/min)		ZAKRES ŚREDNICY DRUTÓW (mm)		FUNKCJE		
		MIG	Z pulsem	MIG-STT®	Rdzeniowy	Łuk kryty			Łaty	Drut rdzeniowy	Rollki	Chłodzenie	Gwarancja (lata)
Cyfrowe	Power Feed™ 10M	●	●	●	●	●	2,0–30,5 (wysoka) 1,3–20,3 (niska)	0,6–1,6 0,8–2,4	0,9–2,0 0,9–3,0	4	P/C	3	
	Power Feed™ 10M Dual	●	●	●	●	●	2,0–30,5 (wysoka) 1,3–20,3 (niska)	0,6–1,6 0,8–2,4	0,9–2,0 0,9–3,0	4	P/C	3	
	LF-45	●	●	●	●	●	1,0–20	0,8–1,6	1,0–1,6	4	P/C	3	
Analogowe	LF-22M	●			●		1,0–20	0,8–1,6	1,0–1,6	2	P	3	
	LF-24M	●			●		1,0–20	0,8–1,6	1,0–1,6	4	P/C	3	
	LF-24M Pro	●			●		1,0–20	0,8–1,6	1,0–1,6	4	P/C	3	
	LF-33 / LF-33S	●			●		1,0–20	0,8–1,6	1,0–1,6	4	P/C	3	
	LF-34	●			●		1,0–20	0,8–1,6	1,0–1,6	4	P/C	3	
	LF-35	●			●		1,0–20	0,8–1,6	1,0–1,6	4	P/C	3	
	DH-10	●			●	●	1,3–31,7 (wysoka) 0,8–19 (niska)	0,6–1,6 0,6–2,4	0,9–2,0 0,9–3,2	4	P/C	3	
Do pracy w terenie	LN-15	●			●		1,3–17,8	0,6–1,3	0,9–1,6	2	P/C	3	
	LN-23P				●		0,76–4,3		1,7–2,0	2	P	3	
	LN-25 Pro	●			●		1,3–17,8	0,6–1,6	0,9–2,0	2	P	3	
	LF-37	●			●		1,5–20	0,6–1,6	1,0–1,6	4	P/C	3	
	LF-38	●			●		1,5–20	0,6–1,6	1,0–1,6	4	P/C	3	

Klucz: ● Doskonały ◐ Dobry ○ Opcjonalny

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 cztero-rolkowe mechanizmy podające, funkcje test drutu i test gazu oraz funkcję regulacji długości wolnego wylotu drutu po spawaniu.

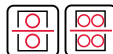
Mogą być montowane bezpośrednio na źródłach lub poruszać się po podłożu na kółkach. Przewód zespolony do podłączania podajnika ze źródłem jest wykonywany w różnych długościach, co pozwala na prowadzenie prac spawalniczych w pewnej odległości od źródła.

- **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 jeziorce.
- **Gniazdo EURO** do europejskich uchwytów.
- **Funkcja testu drutu** używana do przeciągnięcia drutu przez uchwyt po wymianie szpuli.
- **Stabilizacja prędkości podawania drutu** do stabilnego podawania.
- **Dostarczany z podwoziem 4-kołowym w standardzie.**
- **Czytelne mierniki cyfrowe A/V** (opcjonalnie w 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.
- **Spełnia normy IEC974-1, ROHS i CE** dotyczące bezpieczeństwa i niezawodności.

Procesy

MIG, drut rdzeniowy.

Wyjście



Wejście



Wyposażenie standardowe

Zestaw rolek 1,0–1,2 mm, podłączenia chłodzenia cieczą (oprócz LF22M)

Zalecane źródła

Powertec® 305S, Powertec® 365S, Powertec® 425S, Powertec® 505S

Zamówienie

K14064-1 LF-22M
K14065-1W LF-24M
K14066-1W LF-24M PRO



Nazwa produktu	Indeks	Ilość rolek	Chłodzenie	Zasilanie	Zakres prędkości podawania drutu (m/min)	Zakres średnicy drutów (mm)		Wymiary W x S x D (mm)	Waga netto (kg)
						lity	rdzeniowy		
LF-22M	K14064-1	2	P	34–44 VAC	1–20	0,8–1,6	1,0–1,6	440 x 275 x 636	17
LF-24M	K14065-1W	4	P/C						
LF-24M PRO	K14066-1W	4	P/C						

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 (15 kg), D200 (5 kg) drutów litych oraz rdzeniowych, również Innershield. Najprostszy z nich LF33, posiada przełącznik pracy 2/4 takt, test wycieku gazu i drutu oraz regulację długości końcówki drutu po spawaniu. Wypasany 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 używane. LF35 posiada dodatkowo zestaw programów synergicznych oraz pamięć parametrów spawania.

- **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** pozwala na stałą kontrolę prędkości podawania drutu.
- **Ergonomiczna budowa**; łatwy w obsłudze panel sterowania z cyfrowymi wyświetlaczami i menu w wielu językach (LF34 i 35).
- **Opcjonalne zdalne sterowanie** do LF35.
- **Spełnia normy IEC974-1, ROHS i CE** dotyczące bezpieczeństwa i niezawodności.

Procesy

MIG, drut rdzeniowy.

Wyjście



Wejście



Wyposażenie standardowe

Zestaw rolek 1,0–1,2 mm, zestaw podłączenia chłodzenia cieczą

Zalecane źródła

STT® II, CV420, CV505

Zamówienie

K14051-1 LF-33S

K14030-1W LF-33

K14035-1W LF-34

K14036-1W LF-35



Nazwa produktu	Indeks	Ilość rolek	Chłodzenie	Zasilanie	Zakres prędkości podawania drutu (m/min)	Zakres średnicy drutów (mm)		Wymiary W x S x D (mm)	Waga netto (kg)
						lity	rdzeniowy		
LF-33S	K14051-1	4	P/C	34–44 VAC	1–20	0,8–1,6	1,0–1,6	350 x 185 x 530	12
LF-33	K14030-1W				1,5–20				
LF-34	K14035-1W				440 x 275 x 636	17			
LF-35	K14036-1W								

LINC FEED-37 i 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 (15 kg), D200 (5 kg) drutu litego lub rdzeniowego, włączając Innershield. Aby wspomóc zestaw z długim przewodem, podajniki posiadają w środku miernik przepływu gazu (rotometr). 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 pamięć.

- **Doskonałe podawanie**, cztery rolki w standardzie.
- **Przenośny i wyjątkowo mocny**.
- **Miernik przepływu gazu**.
- **Bezproblemowe podawanie drutu**.
- **Wielojęzyczny wyświetlacz**.
- **Duże, czytelne mierniki V/A** 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 chłodzenia cieczą**.
- **Spełnia normy IEC974-1, ROHS i CE** dotyczące bezpieczeństwa i niezawodności.

Procesy
MIG, drut rdzeniowy.

Wyjście 

Wejście 



Wyposażenie standardowe
Zestaw rolek 1,0–1,2 mm

Zalecane źródła
CV-420, CV505, STT®

Zamówienie
K10406 LF-37
K10407 LF-38



Nazwa produktu	Indeks	Ilość rolek	Chłodzenie	Zasilanie	Zakres prędkości podawania drutu (m/min)	Zakres średnicy drutów (mm)		Wymiary W x S x D (mm)	Waga netto (kg)
						lity	rdzeniowy		
LF-37	K10406	4	P/C	42 VAC	1,5–20	0,6–1,6	1,0–1,6	356 x 188 x 534	16
LF-38	K10407								

LINC FEED-45

Zaprojektowany do współpracy z cyfrowymi źródłami prądu firmy Lincoln

Podajnik LF45 został zaprojektowany na podstawie podajnika LF33, aby móc sprostać najcięższemu, przemysłowemu warunkom pracy. Podajnik posiada małe wymiary, a jego budowa sprawia, że jest niezwykle wytrzymały. Solidna obudowa oraz podwozie jezdne pozwalają na pracę w ciężkich warunkach przemysłowych. W podajniku można stosować szpule D300 (15 kg) oraz D200 (5 kg), drutu litego lub rdzeniowego, włączając Innershield.

LF45 wyposażony jest w Arklinc®, cyfrowy język komunikacji, który umożliwia bezproblemową pracę w połączeniu ze źródłami Power Wave i Speedtec. Podajnik posiada pełne wyposażenie w funkcje wspomagające spawanie, włączając pamięć parametrów czy możliwość spawania wieloma metodami (MMA, TIG Lift). W standardzie podajnik umożliwia sterowanie parametrami (wybór trybu pracy, regulacja napięcia lub prędkości podawania drutu etc.) z uchwyty. Czytelny wyświetlacz pokazuje wszystkie niezbędne informacje. Posiada on również dwa wyraźne wskaźniki napięcia i prądu spawania.

- **Mały, odporny, łatwy w przenoszeniu;** wyposażony w czytelny wyświetlacz.
- **Czterorolkowy zespół podający** z mocnym silnikiem.
- **Zdalne sterowanie** z uchwyty spawalniczego (pamięć, prędkość podawania drutu, napięcie).
- **Hot/Soft start,** wypełnienie krateru oraz pozostałe funkcje dodatkowe.
- **Wyposażony w podwozie z kółkami** – w standardzie.
- **Spełnia normy IEC974-1, ROHS i CE** dotyczące bezpieczeństwa i niezawodności.

Procesy

MIG, drut rdzeniowy.



Wyposażenie standardowe

Zestaw rolek 1,0–1,2 mm, zestaw podłączenia chłodzenia cieczą.

Zalecane źródła

Power Wave® 405M, Power Wave® 455M, Power Wave® 455M/STT, Speedtec® 400S i 500S

Zamówienie

K14072-1 LF-45



Nazwa produktu	Indeks	Ilość rolek	Chłodzenie	Zasilanie	Zakres prędkości podawania drutu (m/min)	Zakres średnicy drutów (mm)		Wymiary W x S x D (mm)	Waga netto (kg)
						lity	rdzeniowy		
LF-45	K14072-1	4	P/C	40 VDC	2–20	0,8–1,6	1,0–1,6	440 x 270 x 636	17

DH-10 & LN-10

Podajniki z pojedynczą i podwójną głowicą

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 różnych 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.


- **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.**
- **Spawanie punktowe w standardzie.**

DH-10

- **Dwa niezależne zespoły podające** wyposażone w osobne silniki i przekładnie zapewniające perfekcyjne podawanie drutu.
- **Specjalna prowadnica** pomiędzy rolkami w zespole podającym 4-rolkowym dla jeszcze bardziej stabilnego podawania.
- **Deklaracja (presetting) napięcia i prędkości podawania drutu** dla pełnej kontroli parametrów spawania.
- **Spełnia normy IEC974-1, ROHS i CE** dotyczące bezpieczeństwa i niezawodności.

Procesy

MIG, Puls, MIG-STT®, drut rdzeniowy

Wyjście 

Wyjście 



Wyposażenie standardowe

Przewód sterujący 3m.

Zalecane źródła

CV420, CV505, V350PRO, DC400, DC655, DC1000, STT® II

Zamówienie

K1559-5 LN-10 Bench model

K1499-5 DH-10 Bench mode



Nazwa produktu	Indeks	Ilość rolek	Chłodzenie	Zasilanie	Zakres prędkości podawania drutu (m/min)	Zakres średnicy drutów (mm)		Wymiary W x S x D (mm)	Waga netto (kg)
						lity	rdzeniowy		
LN-10	K1559-5	4	P/C	42 VAC	0,8–19	0,6–1,2	0,8–2,4	406 x 381 x 787	33,6
DH-10	K1499-5							533 x 508 x 813	52,6

Power Feed™ 10M & 10M Dual

Pojedyncze i podwójne podajniki drutu

Ze względu na łatwość użycia Power Feed™ jest rewolucyjny i uniwersalny. Został zaprojektowany, aby maksymalizować wydajność źródła Power Wave® 455. Ta kombinacja zaawansowanego technologicznie źródła mocy i podajnika drutu przewyższa w działaniu tradycyjne metody spawania. 10M 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 MIG, STT czy PULS z dużą łatwością.

- **Światowej klasy parametry** spawania stali, stali nierdzewnej, aluminium i innych materiałów.
- **Technologia Waveform Control Technology®** obejmująca opatentowane procesy t.j. Pulse-On-Pulse®, pozwalający uzyskać wygląd spoiny takiej jak w wyniku spawania metodą TIG oraz Power Mode®, zapewniający stabilny łuk, przy spawaniu prądem o niskim amperażu.
- **Wykorzystanie ArcLink®** – wiodącego cyfrowego protokołu komunikacji przeznaczonego do spawania, dzięki czemu można uzyskać płynną integrację ze źródłem zasilania, w której czas odgrywa istotną rolę.
- **Proces spawania MIG pulsem**, 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.
- **Spełnia normy IEC974-1, ROHS i CE** dotyczące bezpieczeństwa i niezawodności.

Procesy

MIG, Puls, MIG-STT®, drut rdzeniowy

Wyjście



Wejście



Wyposażenie standardowe

Gniazdo podłączenia uchwytu Euro, kasetka ochronna na szpulę, panel sterowania, zestaw rolek 1,0–1,2 mm.

Zalecane źródła

Power Wave® 405M,
Power Wave® S350,
Power Wave® 455M,
Power Wave® 455M/STT

Zamówienie

K2460-2 PF10M Bench model
K2461-2 PF10M DUAL Bench model



Nazwa produktu	Indeks	Ilość rolek	Chłodzenie	Zasilanie	Zakres prędkości podawania drutu (m/min)	Zakres średnicy drutów (mm)		Wymiary W x S x D (mm)	Waga netto (kg)
						lity	rdzeniowy		
PF-10M	K2460-2	4	P/C	40 VDC	1,5–20 *	0,6–1,6 *	1,0–1,6 *	470 x 343 x 775	16
PF-10MD	K2461-2				1,27–20,3 **	0,6–2,4 **	0,9–3,0 **		

* wysokie przełożenie ** niskie przełożenie

LN-15

Przenośny, półautomatyczny podajnik drutu


LN-15 jest jednym z najmniejszych i prawdopodobnie najbardziej odpornych, przenośnych podajników drutu na świecie.

Posiada wykonaną z tworzywa, odporną na wysokie temperatury i ścieranie obudowę, aluminiowe mocowanie rolki i całkowicie zabezpieczony układ sterowania. LN-15 jest idealny do wykorzystania w przemyśle budowlanym, stoczniowym i rurociągach. Urządzenie jest lekkie i przenośne, doskonale nadające się do szpul D200 drutu litego lub rdzeniowego.

Standardowo LN-15 CE posiada dwa cyfrowe wyświetlacze pokazujące prędkość podawania drutu oraz aktualne parametry spawania. Funkcje 2/4 takt, regulacja wypływu gazu przed i po spawaniu oraz możliwość regulacji przepływu gazu wspomagając spawanie nawet w najbardziej trudnych warunkach.

- **Odporny, opatentowany** przez Lincolna zespół podawania drutu.
- **Łatwe w odczycie wyświetlacze cyfrowe**, wyraźne również w złym oświetleniu.
- **Szczelnie zamknięta obudowa**, odporna na działanie wysokich temperatur.
- **Aluminiowa konstrukcja** dodatkowo chroniąca podajnik.
- **Regulowany pasek**.
- **Spełnia normy IEC974-1, ROHS i CE** dotyczące bezpieczeństwa i niezawodności.

Procesy
MIG, Innershield

Wyjście 

Wejście 



Zalecane źródła
CV-420, CV-505, DC 400, V350-PRO, STT®

Zamówienie
K1871-3 LN-15



Podajniki drutu do pracy półautomatycznej

Nazwa produktu	Indeks	Ilość rolek	Chłodzenie	Zasilanie	Zakres prędkości podawania drutu (m/min)	Zakres średnicy drutów (mm) lity	Wymiary W x S x D (mm)	Waga netto (kg)
LN-15	K1871-3	2	P/C	42 VAC	1,3–17,8	0,6–1,2	356 x 188 x 553	13

LN-23P

Półautomatyczny podajnik drutu

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

- **Waga poniżej 23 kg** włączając opcjonalny uchwyt spawalniczy Magnum® Innershield® oraz 6,3 kg szpulę drutu.
- **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 wygodny obsługiującego.
- **Zamontowany na uchwycie dwu-pozycyjny przełącznik** pozwala na szybką i łatwą zmianę prędkości podawania drutu na 83% aktualnej prędkości.
- **Przewód elektrodowy i kontrolny łatwo podłączany do źródła.**
- **Jeden lub dwa podajniki drutu LN-23P mogą zostać podłączone** do zalecanego przez firmę Lincoln źródła zasilania, ale w danym momencie eksploatowany może być tylko jeden z nich.
- **Spełnia normy IEC974-1, ROHS i CE** dotyczące bezpieczeństwa i niezawodności.

Procesy
Innershield (FCAW-S)

Wyjście 

Wejście 



Zalecane źródła
DC-400, DC-655®,
Invertec® V350-PRO

Zamówienie
K316L-6 LN-23P



Nazwa produktu	Indeks	Ilość rolek	Chłodzenie	Zasilanie	Zakres prędkości podawania drutu (m/min)	Zakres średnicy drutów (mm) rdzeniowy	Wymiary W x S x D (mm)	Waga netto (kg)
LN-23P	K316L-6	2	P	115 VAC	0,76–4,3	1,7–2,0	520 x 230 x 480	12,3

LN-25 Pro

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, umożliwiającą na zmianę konfiguracji podajnika w mniej niż 5 minut

LN™-25 PRO jest dostępny w dwóch wersjach Standard i Dual Power:

- 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®.
- **Osiągi – wszystkie modele:** zapadka blokująca i podtrzymująca proces spawania, pozwala na wykonywanie długich złączy w komfortowy dla spawacza sposób.
- **Osiągi – Standard:** analogowy miernik napięcia z wyświetlaczem polaryzacji.
- **Osiągi – Dual Power:** cyfrowe mierniki dla dokładniejszej kontroli parametrów - pokazują natężenie, napięcie lub prędkość podawania drutu.
- **Niezawodność:** niska waga, odporność na uszkodzenia mechaniczne oraz na działanie płomieni dają perfekcyjną ochronę komponentów. Płytki elektroniki jest w pełni zabezpieczona przed wpływem wilgoci, kurzu i korozji. Specjalne zatrzaski i konstrukcja zespołu podającego nie wymaga użycia narzędzi.
- **Operacje serwisowe:** obudowa podajnika może być wymieniona w mniej niż 5 minut – eliminacja przestoju w pracy.
- **Spełnia normy IEC974-1, ROHS i CE** dotyczące bezpieczeństwa i niezawodności

Procesy

MIG, drut rdzeniowy

Wyjście



Wejście



Zalecane źródła

Wszystkie źródła prądu spawania o charakterystyce CV

Zamówienie

K2613-1 LN-25 Pro

K2614-3 LN-25 Pro Dual Power



Nazwa produktu	Indeks	Ilość rolek	Chłodzenie	Zasilanie	Zakres prędkości podawania drutu (m/min)	Zakres średnicy drutów (mm)		Wymiary W x S x D (mm)	Waga netto (kg)
						lity	rdzeniowy		
LN-25 Pro	K2613-1	2	P	15-110 VDC	1,3-17,7	0,6-1,6	0,9-2,0	381 x 221 x 599	16
LN-25 Pro Dual Power	K2614-3								



PRZEWODY ZESPOLONE

2 szybkozłączki, wąż gazowy, osłona (2,5; 5; 10; 15; 20; 25 & 30 m)

Indeks

K10347-PG-xM	chłodzenie powietrzem
K10347-PGW-xM	chłodzenie cieczą
K10348-PG-xM	chłodzenie powietrzem
K10348-PGW-xM	chłodzenie cieczą



REDUKTOR

Przystosowany do butli gazowych zawierających CO₂, argon lub mieszanki na bazie argonu. Posiada wbudowany manometr wysokiego ciśnienia, manometryczny wskaźnik przepływu z podwójną skalą oraz wąż gazowy o długości 1,3m. Indeks **na zapytanie**

ZESTAW DO CHŁODZENIA CIECZĄ

Obejmuje szybkozłączka do przedniej i tylnej części podajnika przeznaczone do użytku z uchwytemi chłodzonymi cieczą i chłodnicami. Zestaw przeznaczony jest do jednego uchwyty. (LN-10, DH-10, PF 10M, PF 10M Dual) Indeks **K590-6**



ZESTAWY PODWÓJNEJ PROCEDURY DUAL PANEL PROCEDURY/PAMIĘCI DUAL

Pamięci użytkownika działają poprzez kopiowanie procedury spawania jednej z sześciu pamięci do procedury A lub B. Procedury spawania są jedynie zapisywane w pamięciach, gdy operator wybierze ich zapisanie. Indeks **K2360-1** do Power Feed 10M



PRZEŁĄCZNIK PROCEDUR DUAL

Umożliwia korzystanie z dwóch procedur spawania z użyciem jednego uchwyty firmy Lincoln. Indeks **K683-1** do LN-10, DH-10, PF 10M



UCHWYTY INNERSHIELD

Lincoln Electric od ponad 40-stu lat produkuje uchwyty do spawania półautomatycznego, drutem rdzeniowym i samoosłonowym (FCAW-S) oraz zestawy przewodów. Uchwyty do spawania drutem samoosłonowym Magnum są wytrzymałe oraz niezawodne, a przy tym lekkie, elastyczne i zapewniające możliwość manewrowania. 450 A, 82°, 3 mm, 4,6 m – Indeks **K115-2**
350 A, 62°, 1,6 mm, 3 m – Indeks **K126-1**
350 A, 62°, 1,6 mm, 4,6 m – Indeks **K126-2**



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 uchwyty.



CHŁODZENIE POWIETRZEM

LG 150G, 150 A @ 60 %	
K10413-15-xM	3 m, 4 m lub 5 m
LG 250G, 200 A @ 60 %	
K10413-25-xM	3 m, 4 m lub 5 m
LG 240G, 220 A @ 60 %	
K10413-24-xM	3 m, 4 m lub 5 m
LG 260G, 260 A @ 60 %	
K10413-26-xM	3 m, 4 m lub 5 m
LG 360G, 320 A @ 60 %	
K10413-36-xM	3 m, 4 m lub 5 m
LG 360GC, 320 A @ 60 % (joystick)	
K10413-360GC-4M	4 m
LG420G, 380 A @ 60 %	
K10413-42-xM	3 m, 4 m lub 5 m
LG 420GC, 380 A @ 60 % (joystick)	
K10413-420GC-4M	4 m

CHŁODZENIE CIECZĄ

LG415W, 350 A @ 100 %	
K10413-410-xM	3 m, 4 m lub 5 m
LG505W, 500 A @ 100 % standard	
K10413-500-xM	3 m, 4 m lub 5 m
LG505 WC, 500 A @ 100 % (joystick)	
K10413-505WC-4M	4 m
LG52F ALU, 400 A, 100 %	
K10413-ALU-4M	4m



UCHWYTY PUSH-PULL

LGPP300G, chłodzenie powietrzem	
K10413-PPA	8 m, standard
K10413-PPAR	8 m, ze zdalnym sterowaniem
LGPP400W, chłodzenie cieczą	
K10413-PPW	8 m, standard
K10413-PPWR	8 m, ze zdalnym sterowaniem

STOJAKI I PODWOZIA

IZOLOWANY UCHWYT DO PRZENOSZENIA

Umożliwia podwieszenie całego podajnika drutu na dźwigu lub haku. Wykorzystywany wraz z wysoko wytrzymałym stojakiem szpuli drutu (Heavy Duty Wire Reel Stand).

Indeks **K1555-1** do LN-10, PF-10



PLATROFMA OBROTOWA

Mocowana do uchwytu do podnoszenia umieszczonego na źródle mocy i do podstawy stojaka szpuli drutu (Heavy Duty Wire Reel Stand). Jeśli zachodzi taka potrzeba, podajnik drutu może być podniesiony. Pasująca do zestawu kółek samonastawnych (Caster kit) przeznaczonych do małych obciążeń. Zawiera podstawkę na części „lazy susan”

Indeks **K1557-1** do LN-10, PF-10



ZESTAW KÓLEK SAMONASTAWNYCH (CASTER KIT) DO MAŁYCH OBCIĄŻEŃ

Mocowany do podstawy stojaka szpuli drutu (Heavy Duty Wire Reel Stand). Umożliwia łatwe przemieszczanie podajnika drutu.

Indeks **K1556-1** do LN-10, PF-10



ADAPTERY, OSŁONY I PROSTOWNIKI DRUTU

ADAPTER DO SZPULI 6 kg DRUTU INNERSHIELD®

Pozwala na zamontowanie szpuli 6 kg drutu Innershield® na trzpień o średnicy zewnętrznej 51 mm.

Indeks **K435**



DO SZPUL DRUTU INNERSHIELD

Adaptuje szpule Readi-Reels o wadze 10 – 14 kg do trzpienia 51 mm

Indeks **K363P**



DO KOSZA 15 kg

Indeks **K10158-1**



ZESTAW DO OSŁONY DRUTU

Ostona z tworzywa sztucznego dla zestawu drutów do 27,2 kg.

Indeks **K1634-1**



PROSTOWNIK DRUTU

Prostownik drutu prostuje drut, by umożliwić lepsze, bardziej płynne podawanie drutu.

Indeks **K1733-1** do LN-10, DH-10, Power Feed™ 10M



ZAWÓR GAZOWY DO LN-25 I ZESTAWY DO ZDALNEGO STEROWANIA

ZESTAW ZAWORU ELEKTROMAGNETYCZNEGO GAZU

Obejmuje zawór elektromagnetyczny i wspornik mocowania.

Indeks **K430-2** do LN-25



MODUŁ ZDALNEGO STEROWANIA ZASILANY 42 WOLT

Zapewnia zdalne sterowanie napięciem i kontrolę napięcia wyjściowego źródła zasilania. Wymaga napięcia zewnętrznego o wartości 42 wolt. Mocowany wewnątrz skrzynki sterowniczej.

Indeks **K624-2**



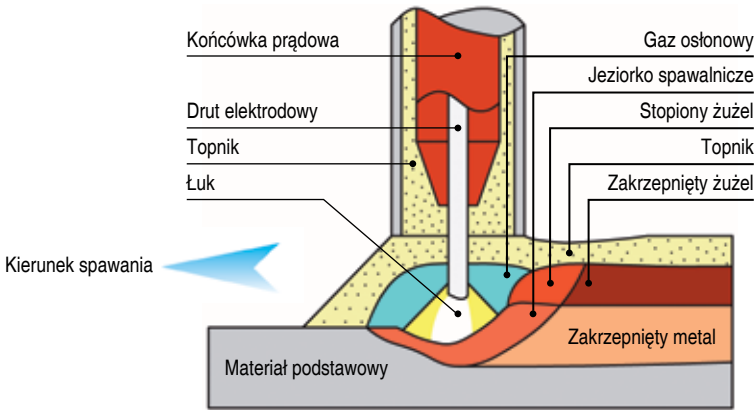
Subarc

welders

MODEL	WYJŚCIE			PROCES						
	Charakterystyka	Polaryzacja	Zakres pracy (A)	MMA	TIG Scratch	MIG	Druk rozrentowy	Łuk kryty	Żobienie	Gwarancja (lata)
Power Wave® AC/DC 1000® SD	CC/CV	AC	200-1000					●		3
Idealarc® DC-655	CC/CV	DC	50-815	●	◐	●	●	●	●	3
Idealarc® DC-1000	CC/CV	DC	150-1300			◐	●	●	●	3
Idealarc® DC-1500	CC/CV	DC	200-1500				◐	●	◐	3
Idealarc® AC-1200	CC	AC	200-1500					●		3

Klucz: ● Doskonały ◐ Dobry ○ Opcjonalny

Spawanie łukiem krytym



Mechanizm procesu spawania łukiem krytym (SAW): materiał łączony i drut spawalniczy są roztopiane pod warstwą topnika. Topnik stanowi osłonę przed zanieczyszczeniami i koncentruje ciepło w spoinie. Roztopiony topnik opływając jeziorko odtlenia i oczyszcza roztopiony metal. Po skrzepnięciu tworzy ochronną warstwę żużlu, która pokrywa nowo powstałą spoinę.

Zakres zastosowań jest bardzo szeroki, od blach 2 mm wwyż, praktycznie bez ograniczeń. Spawanie łukiem krytym jest najbardziej uniwersalną metodą. Umożliwia spawanie wszystkich gatunków stali od niestopowych do wysokostopowych, przy zastosowaniu odpowiedniej techniki również stopów niklu.

Spawanie może się odbywać z użyciem jednego drutu i źródła prądu, aż do kombinacji czterech źródeł prądu i dwóch zespołów podających. Lincoln z dumą może zaoferować szeroki zakres rozwiązań w tej dziedzinie.

Będąc dostawcą globalnym, oferującym urządzenia i materiały spawalnicze, Lincoln Electric posiada szeroką wiedzę o procesie SAW, która pozwala osiągnąć najlepszą produktywność i jakość.

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 natapiania i perfekcyjny przetop, oferuje nam dodatkowo wzmocnioną kontrolę i większą stabilność łuku.

Z Power Wave® AC/DC SD możesz czerpać korzyści, jakie dają dwa różne typy urządzeń: urządzenia SAW DC – prędkość, duży współczynnik natapiania i wtopienie oraz SAW AC – gwarantujące dużą odporność na ugięcie łuku. W procesie jednołukowym Power Wave® AC/DC SD zapewnia uniwersalność przy zastosowaniu Waveform Control Technology®. W procesach wielołukowych jest ona osiągana przez kontrolę faz pomiędzy łukami.

Urządzenie jest zaprojektowane do łatwego, szeregowego łączenia w zestawy w sytuacjach gdy wymagany jest wysoki prąd spawania. Każdy Power Wave zapewnia 1000 A w 100% cyklu pracy i przez szeregowe łączenie może osiągnąć pożądaną wydajność.

- **Eliminacja przestoju** dzięki prostemu przełączaniu polaryzacji – rekonfiguracja sprzętu nie jest wymagana.
- **Stabilne i niezależne sterowanie łukiem** przeznaczonym do wielu zastosowań spawalniczych.
- **Lepsza wydajność i niezawodność** dzięki opatentowanej technologii chłodzenia Coaxial Transformer Technology®.
- **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.
- **Zdalne monitorowanie procesu** i kontrola za pomocą komunikacji ArcLink®, Ethernet i DeviceNet™.
- **Zasilanie 380–575 V VAC 50/60 Hz** - pozwala na zasilanie ze wszystkich sieci przemysłowych.
- **Ciężkie warunki** – może być stosowany na zewnątrz - klasa izolacji IP23.
- **Spełnia normy IEC974-1, ROHS i CE** dotyczące bezpieczeństwa i niezawodności.

Procesy

Łuk kryty

Wyjście



W wejście



Rekomendowane zestawy

MAXsa™ 10 kontroler, 22 głowica podająca

Zamówienie

K2803-1 Power Wave® AC/DC 1000® SD



THE LINCOLN ELECTRIC GREEN INITIATIVE
Inverter Technology
reduces energy demand

www.lincolnelectric.com/green



Nazwa produktu	Indeks	Zasilanie	Prąd spawania / napięcie / cykl pracy	Bezpiecznik	Zakres prądu	Wymiary W x S x D (mm)	Waga netto (kg)
Power Wave® AC/DC 1000®	K2803-1	380/400/460/500/575/3/50–60	1000 A/44 V/100%	80 A	200–1000 A	1105 x 488 x 838	295

Urządzenia do spawania łukiem krytym

Idealarc® DC-655

Efektywne energetycznie źródło wieloprocessowe

Nowoczesne wieloprocessowe źródło prądu zapewniające wyjątkową efektywność i umożliwiające redukcję kosztów.

DC-655 łączy w sobie niezawodność i najlepsze własności łuku spawalniczego. Dostarczając 650A w 100% cyklu pracy umożliwia spawanie wieloma metodami (CV/CC) prądem stałym.

Urządzenie dysponuje wystarczającym zapasem mocy, aby sprostać nawet najtrudniejszym pracom spawalniczym.

- **Pokręto regulacji siły łuku CC (Arc Force)** z funkcją „Hot Start”.
- **Tryb automatycznego wyłączania urządzenia**, kiedy nie jest ono używane, co ogranicza zużycie energii.
- **Fan-As-Needed™** – wentylator kontrolowany termicznie, działający tylko wtedy, gdy jest to potrzebne. Zmniejsza to zużycie mocy, hałas podczas działania urządzenia i przedostawanie się pyłu.
- **Osobne wyjścia masy** pozwalają na wybór dużej lub małej indukcji.
- **Przełączniki znajdują się za mocowanym na zatrzaski przednim panelem** i służą do zdalnego sterowania urządzeniem lub do sterowania z użyciem panelu, do wybierania pomiędzy „wt.” wyjścia lub „wt.” sterowania zdalnego, a także do wyboru pomiędzy trybami CC, CV Subarc lub CV MIG.
- **Niska budowa** umożliwiająca ułożenie do trzech urządzeń jedno na drugim, by zajmowały mniej miejsca.
- **Elektryczne i termiczne zabezpieczenie** przed przeciążeniem prądowym i przegrzaniem.
- **Spełnia normy IEC974-1, ROHS i CE** dotyczące bezpieczeństwa i niezawodności.

Procesy

MMA, MIG, drut rdzeniowy, SAW, żłobienie

Wyjście



Wejście



Rekomendowane podajniki

LF-37, LF-38, LN-25, NA-3, NA-5, NA-5R

Zamówienie

K1610-1 Idealarc® DC-655



Nazwa produktu	Indeks	Zasilanie	Prąd spawania / napięcie / cykl pracy	Bezpiecznik	Zakres prądu	Wymiary W x S x D (mm)	Waga netto (kg)
DC-655	K1610-1	230/400/3/50-60	650 A/44 V/100% 815 A/44 V/60%	122/70 A	50-815 A Max. OCV: 68 V (CC)	99 x 564 x 965	327

Idealarc® DC-1000

Urządzenie wieloprocessowe

Jeżeli aplikacja wymaga wieloprocessowego mocnego źródła prądu stałego z maksymalnym prądem 1300 A to DC 1000 będzie Twoją najlepszą inwestycją. Zaprojektowane do pracy w cyklu automatycznym i półautomatycznym, poprzez doskonałe sterowanie umożliwia spawanie metodą MIG/MAG drutami litymi i rdzeniowymi, łukiem krytym oraz żłobienie elektropowietrzną elektrodą węglową.

- **Złącza wyjściowe 500 A** zapewniające lepszą charakterystykę łuku przy spawaniu łukiem krytym lub MIG niskimi amperażami.
- **Pojedyncze pokrętko** 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 2 urządzeń jedno na drugim.
- **Ściągane panele boczne** umożliwiające łatwy dostęp do wnętrza urządzenia.
- **Kompensator spadków napięcia** zapewniający ciągłość pracy przy wahanii napięcia wejściowego w zakresie $\pm 10\%$
- **Elektroniczne i termiczne zabezpieczenie** przed przeciążeniem prądowym i przegrzaniem.
- **Ostonięte elementy wewnętrzne**, włącznie z uzwojeniami, prostownikami i płytkami układów, są ostosowane w celu zabezpieczenia ich przed wilgocią i korozją.
- **Wgłębiony przedni panel** zabezpieczający elementy sterowania.
- **Spełnia normy IEC974-1, ROHS i CE** dotyczące bezpieczeństwa i niezawodności.

Procesy

MIG, drut rdzeniowy, SAW, żłobienie

Wyjście



Wyjście



Rekomendowane podajniki

NA-3, NA-5, NA-5R, LT-7

Zamówienie

K1387-9 Idealarc® DC1000 z miernikami



Nazwa produktu	Indeks	Zasilanie	Prąd spawania / napięcie / cykl pracy	Bezpiecznik	Zakres prądu	Wymiary W x S x D (mm)	Waga netto (kg)
DC-1000	K1387-9	230/380/440/3/50-60	1250 A/44 V/50% 1140 A/45 V/60% 1000 A/44 V/100%	193/112/97 A	16-46 V 150-1300 A Max. OCV: 60 V	781 x 572 x 991	372

Urządzenia do spawania łukiem krytym

Idealarc® DC-1500

Wieloprotocowe, stałoprądowe źródło prądu

Idealarc® DC-1500 jest stałoprądowym, wieloprotocowym 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.

- **Płynna kontrola napięcia spawania w pełnym zakresie** dla łatwych nastawów i precyzyjnej kontroli
- **Przełącznik trybu pracy** do wyboru charakterystyk procesu.
- **Kompensator spadków napięcia** sieciowego w zakresie $\pm 10\%$ 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.
- **Ściągane 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.
- **Spełnia normy IEC974-1, ROHS i CE** dotyczące bezpieczeństwa i niezawodności.

Procesy

Drut rdzeniowy, SAW, żłobienie

Wyjście



Wejście



Rekomendowane podajniki

NA-3, NA-5, LT-7

Zamówienie

K1383-4 Idealarc® DC-1500
380/440/3/50/60

K1383-5 Idealarc® DC-1500
415/3/50/60



Urządzenia do spawania łukiem krytym

Nazwa produktu	Indeks	Zasilanie	Prąd spawania / napięcie / cykl pracy	Bezpiecznik	Zakres prądu	Wymiary W x S x D (mm)	Waga netto (kg)
DC-1500	K1383-4	380/440/3/50-60	1500 A/60 V/100%	814 A	20-60 V 200-1500 A	1453 x 566 x 965	644
	K1383-5	415/3/50-60		216 A/187 A			

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.

- **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.
- **Kompensacja napięcia zasilania w przedziale $\pm 10\%$** dla polepszenia stabilności procesu.
- **Zabezpieczenie termiczne** przed przeciążeniem prądowym i przegraniem.
- **Listwa zaciskowa** do zdalnego sterowania i połączeń przewodów oraz gniazda wyjściowe do przewodów spawalniczych.
- **Ściągane panele boczne** umożliwiające łatwy dostęp do wnętrza urządzenia.
- **Uzwojenia i prostowniki zabezpieczone** przed wilgocią i korozją.
- **Spełnia normy IEC974-1, ROHS i CE** dotyczące bezpieczeństwa i niezawodności.

Procesy

Łuk kryty

Wyjście



Wejście



Rekomendowane podajniki

NA-4

Zamówienie

K1382-5 Idealarc® AC-1200
380/1/50/60

K1382-6 Idealarc® AC-1200
415/1/50/60



Urządzenia do spawania łukiem krytym

Nazwa produktu	Indeks	Zasilanie	Prąd spawania / napięcie / cykl pracy	Bezpiecznik	Zakres prądu	Wymiary W x S x D (mm)	Waga netto (kg)
AC-1200	K1382-5	380/1/50-60	1200 A/44 V/100%	182 A	20-60 V 200-1500 A	1453 x 560 x 970	712
	K1382-6	415/1/50-60		190 A			

ŹRÓDŁA PRĄDU - OPCJE

ZESTAW FILTRA POWIETRZA

Mocowany z przodu urządzenia, wykorzystujący możliwe do czyszczenia metalowe filtry powietrza. Niekompatybilny z przełącznikiem podwójnej procedury Dual.

Indeks **K1486-1** do DC-655



ZESTAW WSKAŹNIKÓW CYFROWYCH

Wyświetla dokładne wartości prądu spawania w amperach i woltach.

Indeks **K1482-1** do DC-655



PRZEŁĄCZNIK PODWÓJNEJ PROCEDURY DUAL

Mocowany z przodu urządzenia, zapewniający zmianę polaryzacji lub izolację elektryczną. Świetny do żłobienia oraz tam, gdzie dwa odrębne podajniki wymagają różnej polaryzacji na wyjściu lub ustawień indukcyjności. Niekompatybilny z zestawem filtra powietrza.

Indeks **K1528-1** do DC-655



ZESTAW TRANSFORMATORA 42 WOLT

Zapewnia możliwość wykorzystania podajnika drutu LN-10 i DH-10 do DC-1000 przy prądzie zmiennym o wartości 115 V.

Indeks **K1520-1** do DC-1000



Automatic

WIRE FEEDERS

- Idealne do wymagających automatyzacji o dużym obciążeniu
- Maksymalna kontrola parametrów spawania
- Opracowane do osiągnięcia większej wydajności stapiania przy wyższych prędkościach spawania



	MODEL	PROCES			ZAKRES PRĘDKOŚCI PODAWANIA DRUTU (m/min)	ZAKRES ŚREDNICY DRUTÓW (mm)		ŹRÓDŁA MOCY					Gwarancja (lata)
		MIG	Drut rdzeniowy	Łuk kryty		Łity	Proszkowiowy	DC-655	DC-1000	DC-1500	AC-1200	PW AC/DC 1000	
Cyfrowe	MAXsa™ 22		●	●	0,25–5,08	4,0–5,6	–					•	3
	Cruiser® Tractor			●	0,4–5,0	1,6–5,6	–	•	•				3
Analogowe	NA-3	●	●	●	0,6–16,5	1,6–5,6	0,9–4,0	•	•	•			3
	NA-4			●	w zależności od napięcia łuku	1,6–5,6	–				•		3
	NA-5	●	●	●	0,6–16,5	0,9–5,6	1,2–4,0	•	•	•			3
	LT-7			●	2,5–10,2	2,4–4,8	–	•	•				3

Klucz: ● Doskonały ◐ Dobry ○ Opcjonalny

MAXsa™ 22 - głowica podająca

System podający do ciężkiej automatyzacji

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 średnicy 5,6 mm. Maksymalna prędkość podawania 11,43 m/min możliwa jest do uzyskania dzięki łatwej zmianie przełożeń.

- **Elastyczna konfiguracja** – może być zastosowana w spawaniu tukiem pojedynczym, tandemie, Twinarc® lub do spawania wielolukowego.
- **Doskonała kontrola prędkości podawania drutu** zapewnia pełną regulację podczas startu, spawania i wygaszania łuku.
- **Klasa izolacji IP-23** testowana w najcięższych warunkach klimatycznych.
- **Standardowe zestawy zmiany przełożeń** – do zastosowania w celu zmiany prędkości podawania drutu i dostosowania głowicy do konkretnych aplikacji.
- **Wielosiowa 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.
- **Standardowe akcesoria** – zawiera prostownik drutu, elektryczny zawór zasypnika topnika oraz zestaw do mocowania na podwoziu TC-3.

Procesy

Łuk kryty

Wyjście



Wejście



Rekomendowane źródła prądu

Power Wave® AC/DC 1000® SD

Zamówienie

K2370-2 MAXsa™ 22

Kontroler
Głowica podająca (zawierająca zasobnik topnika)



Nazwa produktu	Indeks	Zasilanie	Zakres prędkości podawania drutu (m/min)	Zakres średnic drutu litego (mm)	Wymiary W x S x D (mm)	Waga netto (kg)
MAXsa™ 22	K2370-2	40 VDC	0,25–5,08	4,0–5,6	597 x 432 x 508	36

NA-3, NA-4, NA-5

Automatyczne podajniki drutu

Popraw produktywność korzystając z automatycznych podajników drutu NA-3, NA-4 i NA-5, które zostały tak zaprojektowane, aby przy zwiększonej prędkości nanosić więcej stopiwa, co podnosi efektywność procesu i zmniejsza koszty. Doskonale się sprawdzają w ciężkich warunkach otoczenia, liniach produkcyjnych, pozwalając na pełną kontrolę procesu spawania. Zaufaj systemowi automatycznego spawania Lincolna, aby zapewnić sobie mniej zmartwień!

- **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.
- **Silna konstrukcja** minimalizująca czas przestojów i koszty napraw.
- **Spełnia normy IEC974-1, ROHS i CE** dotyczące bezpieczeństwa i niezawodności.

Procesy

MIG, drut proszkowy, tutek kryty

Wyjście



Wyjście



Zamówienie

K210-2 Kontroler NA3-S/NA3-SF
 K388-2 Kontroler NA-4/NA-4F
 K356-2 Kontroler NA-5



pokazane z opcjonalnym wyposażeniem

Nazwa produktu	Zakres prędkości podawania drutu (m/min)	Zakres średnic drutu - (mm)	
		lity	proszkowy
NA-3	0,6–16,5	1,6–5,6	0,9–4,0
NA-4	w zależności od napięcia zasilania	1,6–5,6	–
NA-5	0,6–16,5	0,9–5,6	1,2–4,0

Traktor Cruiser

Do długich złączy

Traktor Cruiser® jest uniwersalnym traktorem spawalniczym do spawania łukiem krytym. Zaprojektowany do wykonywania długich złączy na dużych konstrukcjach, złączy pachwinowych i doczołowych, z uzyskiem stopiwa na poziomie 25 kg/h.

Dostarczany w standardzie z kołami do poruszania się po szynie oraz zestawem rolek do drutu o średnicy 4 mm.

- **Zaprojektowany do ciężkich prac na dużych konstrukcjach** – idealny do spawania grubych blach, sekcji stoczniowych, dużych zbiorników, mostów, platform.
- **Wysoki uzysk stopiwa, nawet 25 kg/h** – znamionowanie 1000 A w 100% cyklu pracy.
- **Wszechstronność:** 3– lub 4–kołowa konfiguracja do poruszania się po spawanym elemencie lub po szynie.
- **Lekki panel kontrolny z cyfrowymi miernikami** – bezpieczeństwo procedur spawania poprzez zapamiętanie parametrów i blokadę wszystkich lub ustawienie limitów.
- **Odporne ramię** – utrzymuje zespół podający we właściwej pozycji i jednocześnie jest łatwy w regulacji.
- **Spełnia normy IEC974-1, ROHS i CE** dotyczące bezpieczeństwa i niezawodności.

Procesy

Łuk kryty

Wyjście

Wyjście **40 VDC**



Zamówienie

K2607-1 Cruiser®



Nazwa produktu	Indeks	Zasilanie	Zakres prędkości podawania drutu (m/min)	Zakres średnic drutu litego (mm)	Wymiary W x S x D (mm)	Waga netto (kg)
Cruiser®	K2607-1	40 VDC	0,4–5,0	1,6–5,6	737 x 544 x 914	63,5

LT-7 Traktor

Podajnik do spawania łukiem krytym

Traktor LT-7 jest samojednym podajnikiem drutu, zaprojektowanym do spawania łukiem krytym. Jest on łatwy w obsłudze – wystarczy jeden operator. Zaopatrzone jest w szynę prowadzącą. Traktor LT-7 jest idealny do przemysłu okrętowego, przy budowie zbiorników magazynowych, instalacji jezdnych i mostowych, produkcji belek, dźwigarów, kolumn i innych długich konstrukcji spawalniczych.

- **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.
- **Kąt spawania wynosi 50° od pionu** z każdej strony, kąt ciągnięcia do 30° od pionu.
- **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.
- **Spełnia normy IEC974-1, ROHS i CE** dotyczące bezpieczeństwa i niezawodności.

Procesy

Łuk kryty

Wyjście



Wejście



Zamówienie

K395-2 LT-7



Nazwa produktu	Indeks	Zasilanie	Zakres prędkości podawania drutu (m/min)	Zakres średnic drutu litego (mm)	Wymiary W x S x D (mm)	Waga netto (kg)
LT-7	K395-2	115 VAC	2,5–10,2	2,4–4,8	698 x 838x 356	54



AKCESORIA

POZYCJONER PIONOWY

Umożliwia ręczne ustawianie głowicy w pionie za pomocą korbki.

Indeks **K29**



POZYCJONER POZIOMY

Umożliwia ręczne ustawianie głowicy za pomocą korbki. Możliwy przesuw 51 mm.

Indeks **K96**



SEPARATOR MAGNETYCZNY TOPNIKA

Do spawania pod topnikiem. Usuwa wtrącenia magnetyczne z odzyskiwanego topnika.

Indeks **K58**



WÓZKI

TC-3 wózek o dużej nośności, do montażu kilku głowic i układów sterowania (NA-5).

Indeks **K325HCS** 0,1–1,9 m/min
K325HCF 0,4–6,9 m/min



INTERFEJS ANALOGOWY

Opcjonalny układ sterowania zaprojektowany do montażu i współpracy z NA-5 (kod 8300) oraz NA-5R.

Indeks **K373** (tylko NA-5)



MODUŁY CZASU SPAWANIA

Pozwalają na ustawienie czasu spawania w regulowanym przedziale czasu. Eliminują konieczność używania przycisku stop (tylko NA-5)

Indeks **K337-10** (max. czas 9,9 sek)
K337-100 (max. czas 99,9 sek)



AUTOMATYCZNY ZASOBNIK TOPNIKA

Z elektrycznym zaworem topnika.

Indeks **K219**



MODUŁ INTERFEJSU ZDALNEGO STEROWANIA

Dzięki dostarczanym sygnałom zewnętrznym umożliwiają zdalne sterowanie funkcjami NA-5 wysuw góra / dół, start / stop oraz zapewnia izolację elektryczną obwodu układu sterowania NA-5.

Indeks **K336**

MODUŁ START / WYPEŁNIENIE KRATERU

Umożliwia ustawienie prędkości podawania drutu oraz napięcia w regulowanym przedziale czasu (max 10 s).

Indeks **K334**



PŁYTKA STEROWANIA WYPEŁNIENIEM KRATERU

Dostosowuje końcowe parametry (prąd i napięcie) spawania na wyższym lub niższym poziomie w porównaniu do głównych parametrów spawania, w regulowanym i żądanym przedziale czasu, dla kontroli wielkości ściegu lub wypełnienia krateru na końcu spoiny.

Indeks **K245** (tylko NA-3/NA-4)



PŁYTKA STEROWANIA ZAJARZENIEM

Dostosowuje początkowe parametry (prąd i napięcie) spawania na wyższym lub niższym poziomie w porównaniu do głównych parametrów spawania, w regulowanym i żądanym przedziale czasu, dla kontroli wtopienia, wielkości ściegu i innych wielkości na początku spoiny.

Indeks **K221** (tylko NA-3/NA-4)



ADAPTERY DRUTU

TULEJA ADAPTACYJNA DO SZPULI TYPU READI-REELS® ORAZ KOSZY TYPU B435/415

Zestaw montażowy szpuli z drutem. Tuleja montażowa o śr. zewnętrznej 51 mm do zamontowania szpul typu Read-Reels o śr wewnętrznej 51 mm do 22,7 kg.

Indeks **K162-1**



ZESTAW MONTAŻOWY SZPULI, który może pomieścić szpule o wadze 22,7 kg lub kosze o wadze 25 kg w automatycznych podajnikach drutu. Zawiera tuleję montażową oraz system hamowania.

Indeks **K299**



SPREADARC™ GŁOWICA OSCYLACYJNA

Zaprojektowana do wykonywania ruchów oscylacyjnych, przy użyciu głowicy do spawania automatycznego, przy ciągłym spawaniu w cyklach o dużym obciążeniu.

Indeks **K278-1**

UKŁADY KONTAKTOWE

UKŁADY KONTAKTOWE / DYSZE

Zazwyczaj używane do spawania poniżej 600 A.

Indeks **K231-3/32** (2,4 mm)

K231-1/8 (3,2 mm)

K231-5/32 (4,0 mm)

K231-3/16 (4,8 mm)



NIEZAWODNE UKŁADY KONTAKTOWE / DYSZE

Do spawania wysokimi prądami

Indeks **K148A** (2,4-3,2 mm)

K148B (4,0-4,8 mm)



LINC-FILL PRZEDŁUŻKA DO SP. DŁUGIM WOLNYM WYŁOTEM DRUTU

Linc-Fill przedłużka do K148A, do spawania w technologii o przedłużonym wolnym wylocie drutu.

Indeks **K149-3/32** (2,4 mm)

K149-1/8 (3,2 mm)

K149-5/32 (4,0 mm)



UKŁAD DO SPAWANIA WĄSKOSZCZELINOWEGO

Do spawania drutem 2,4 mm złączy o wąskim rowku z równoległymi ścianami.

Indeks **K386**



ZESTAW TINY TWINARC

Do spawania pod topnikiem o dużych prędkościach dwoma drutami 1,2 lub 1,6 mm do grubych blach.

Indeks **K129-1/16** (1,6 mm)

K129-5/64 (2,0 mm)

K129-3/32 (2,4 mm)



UKŁAD DO SPAWANIA TWINARC

Do wysokowydajnego spawania pod topnikiem dwoma drutami 2,0, 2,4 lub (3,2 mm) lub do napawania.

Indeks **K225**



KONCENTRATOR TOPNIKA

Do dysz K148 i K129. Zapewnia dostarczenie topnika wokół osi drutu.

Indeks **K285** (do zastosowania z K129)



SYSTEM PROSTOWANIA DRUTU TINY TWINARC®

Prostuje drut o średnicy 1,2 do 2,4 mm. Zazwyczaj stosowany w technologiach wymagających użycia dłuższego wolnego wylotu.

Indeks **K281**



PRZEWODY ZESPOLONE

Przedłużacz do standardowego przewodu do sterowania głowicą. Dla K208.

Indeks **K235-xM** – 3 m lub 5 m



Przewód kontrolny Arclinc do traktora Cruiser.

Indeks **K1543-xM**



ZESTAW ZŁĄCZEK

Przedłużacz do przewodu kontrolnego. Do traktora Cruiser.

Indeks **K2716-1**

Engine Drives

INDUSTRIAL

- Najbardziej uznawane agregaty do spawania rurociągów
- Zbudowane do stosowania w najbardziej ekstremalnych warunkach
- Większy amperaż do grubych materiałów
- Wysoka wydajność do żłobienia



MODEL	WYJŚCIE				PROCES						
	Charakterystyka	Polaryzacja	Zakres pracy (A)	Moc generatora (watt)	MMA	Spawanie rur	DC TIG Touch-Start	MIG	Drut rdzeniowy	Żłobienie	Gwarancja (lata)
Ranger® 305D	CC/CV	DC	20-305 DC 40-300 sp. rur 20-250 DC TIG	8000	●	●	●	●	●	●	3
Vantage® 400	CC/CV	DC	30-500 DC 40-300 sp. rur 20-250 DC TIG	13200	●	●	●	●	●	●	3
Vantage® 500	CC/CV	DC	30-575 DC 40-300 sp. rur 20-250 DC TIG	14500	●	●	●	●	●	●	3

Klucz: ● Doskonały ◐ Dobry ○ Opcjonalny

Ranger® 305D

Agregat spawaliczy 300A DC z silnikiem diesel

Ranger® 305D CE jest 300 amperowym, stałoprądowym agregatem spawaliczym. Zapewnia doskonałą charakterystykę łuku przy spawaniu metodami MMA (również rur), TIG DC Lift, MIG czy przy żłobieniu elektropowietrznym. Ranger posiada szczerlnie zamkniętą obudowę chroniącą 45 litrowy zbiornik paliwa, chłodzony cieczą silnik diesla Kubota 18,8 KM. Osiągana ciążła moc na wyjściu pomocniczym AC to 8000 W (max. 8500 W) dla 230/400 V (115 V w wersji UK).

- **Doskonałe spawanie wieloma procesami DC** dla ogólnych zastosowań elektrod spawaliczych, również do spawania rur z góry na dół, TIG, spawania drutem rdzeniowym, MIG (100% CO₂ 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.
- **Generator urządzenia zapewnia dużą moc** – 8000 W (max. 8500 W) dla 230/400 V. Jest to wystarczająca ilość energii do zasilania oświetlenia, elektronarzędzi oraz spawania w tym samym czasie.
- **Regulacja Arc Force** zapewnia bardziej miękki łuk lub większą penetrację podczas spawania elektrodami otulonymi.
- **Wbudowany „hot start”** dla łatwiejszego zajarzania 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 pozwalana na doskonały monitoring pracy silnika.
- **Spełnia normy IEC974-1, ROHS i CE** dotyczące bezpieczeństwa i niezawodności.

Procesy

MMA, TIG, MIG, FCAW, żłobienie

Wyj.



Wej.



Zamówienie

K2279-3 Ranger® 305D



Nazwa produktu	Indeks	Prąd spawania / napięcie / cykl pracy	Zakres prądu	Typ silnika	Ilość cylindrów	Moc/prędkość (rpm)	Wymiary W x S x D (mm)	Waga netto (kg)
Ranger® 305D	K2279-3	250 A/30 V/100%	20–305 DC 40–300 sp. rur 20–250 DC TIG	D722 Diesel	3	8 kW @ 100% 3000	909 x 546 x 1327	341

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 cztero-cylindrowemu, 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 (zajarczenie 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 użytkownika.

- **Kompaktowa obudowa** ze stali nierdzewnej.
- **Żłobienie** do 8 mm (VANTAGE 400) oraz do 10 mm (VANTAGE 500).
- **Tryb spawania z góry na dół.** Doskonały dla elektrod celulozowych.
- **Wbudowany „hot start”** dla łatwiejszego zajarczania łuku.
- **Różnorodność typów generatorów AC 50 Hz:** 3-fazowy 400 V / 1-fazowy 230 V (oraz 110 V dla Wielkiej Brytanii).
- **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.
- **Spełnia normy IEC974-1, ROHS i CE** dotyczące bezpieczeństwa i niezawodności.

Procesy

MMA, TIG, MIG, FCAW, żłobienie

Wyj.   **13/15 kW**

Wej. 



Zamówienie

K2502-3 VANTAGE 400 CE

K2503-3 VANTAGE 500 CE



Nazwa produktu	Indeks	Prąd spawania / napięcie / cykl pracy	Zakres prądu	Typ silnika	Ilość cylindrów	Moc/prędkość (rpm)	Wymiary W x S x D (mm)	Waga netto (kg)
VANTAGE 400	K2502-3	350 A/34 V/100% 400 A/30 V/60%	30–400 DC	404D-22 Diesel Perkins	4	28CV @ 1500	913 x 642 x 1524	560
VANTAGE 500	K2503-3	400 A/36 V/100% 450 A/38 V/60%	30–500 DC	404D-22 TURBO Diesel Perkins		38CV @ 1500	913 x 687 x 1590	586



PODWOZIE

DUŻE PODWOZIE CZTEROKOŁOWE

Do przewozu agregatów w terenie. Podwozie z zaczepem typu Lunette Eye Hitch do Vantage 400 i 500 Indeks **K2641-2**

ZESTAWY BEZPIECZEŃSTWA

BEZPIECZNIK ISKIER

Montowany na wyjściu z rury wydechowej. Praktycznie eliminuje emisję iskier Indeks **K903-1** do Vantage 400 & Vantage 500

ZDALNE STEROWANIA

1 potencjometr, 6 bolców, 15 m Indeks **K10095-1-15M**

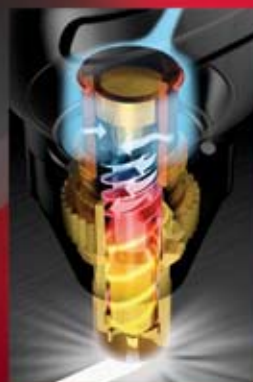
Przedłużacz Indeks **K10398**



Plasma

CUTTING SYSTEMS

- Do cięcia wszystkich materiałów przewodzących
- W porównaniu do cięcia gazowego szybsze i czystsze
- Do zastosowania w przemyśle, rolnictwie i warsztatach samochodowych



	MODEL	WYJŚCIE				PROCES			Gwarancja (lata)
		Charakterystyka	Polaryzacja	Zakres pracy (A)	Grubość cięcia (mm)	Cięcie	Żłobienie	Przebijanie	
1-faza	Invertec® PC-208	CC	DC	10-25	8	●	●	●	2
	Invertec® PC-210	CC	DC	10-25	10	●	●	●	2
3-fazy	Tomahawk™ 1025	CC	DC	25-60	20	●	●	●	3
	Tomahawk™ 1538	CC	DC	20-100	30	●	●	●	3

Klucz: ● Doskonały ● Dobry ● Opcjonalny

Invertec® PC-208 & PC-210

Przenośna moc do cięcia do 9 mm

Przecinarki plazmowe PC208 i PC210 są najbardziej elastycznymi przecinarkami na rynku. Dostarczane urządzenia są gotowe do pracy i pozwalają na szybkie i precyzyjne cięcie. Zasilane ze standardowej sieci 230V są idealne do pracy, gdzie wymagana jest mobilność operatora. Z PC208 i PC210 możesz zapomnieć o problemach z cięciem. Zapomnij o szlifierce lub pilniku – po prostu weź uchwyt i tnij w mgnieniu oka.

Te inwerterowe urządzenia wyposażone są we wbudowany kompresor powietrza, co zapewnia maksimum wszechstronności i nie wymaga osobnego źródła sprężonego powietrza. Dodatkowo mała waga – tylko 18,5 kg oraz niewielkie wymiary sprawiają, że ciąć można zawsze i wszędzie.

- **Elastyczne:** napięcie zasilania 230 V.
- **Wysokie osiągi:** innowacyjna, zaawansowana, opatentowana konstrukcja palnika.
- **Odporne:** długa żywotność kompresora.
- **Przenośne:** Tylko 18,5 kg, niewielkie rozmiary.
- **Elastyczne:** wiele konfiguracji palnika.
- **Różne materiały:** stal węglowa, stale stopowe, aluminium i więcej.
- **Skoncentrowany łuk plazmowy:** mniej wprowadzanego ciepła, mniej odkształceń.
- **Spełnia normy IEC974-1, ROHS i CE** dotyczące bezpieczeństwa i niezawodności.

Procesy

Cięcie plazmowe, żłobienie

Wyjście



Wejście



Wyposażenie standardowe

Przewód zasilający 2 m, ręczny uchwyt do cięcia 3 m, przewód masowy z zaciskiem, zestaw podłączenia powietrza (PC210), zestaw części eksploatacyjnych.

Zamówienie

K12037-1 Invertec® PC-208

K12038-1 Invertec® PC-210



Nazwa produktu	Indeks	Zasilanie	Prąd spawania / napięcie / cykl pracy	Zakres cięcia (mm)	Przepływ	Ciśnienie robocze	Zakres prądu	Wymiary W x S x D (mm)	Waga netto (kg)
PC 208	K12037-1	230/1/50-60	25 A/90 V/35%	12	80 l/min+/-20% @ 5,0 bar	6,0 bar	10-25 A	385 x 215 x 480	18,5
PC 210	K12038-1		20 A/88 V/60%						

Tomahawk™ 1025 & 1538

Wysokowydajne cięcie plazmowe

Nowa koncepcja technologii cięcia plazmowego 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.

- **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.
- **Elastyczne:** wiele konfiguracji palnika.
- **Różne materiały:** stal węglowa, stale stopowe, aluminium i więcej.
- **Skoncentrowany łuk plazmowy:** mniej wprowadzanego ciepła, mniej odkształceń.
- **Spełnia normy IEC974-1, ROHS i CE** dotyczące bezpieczeństwa i niezawodności.

Procesy

Cięcie plazmowe, żłobienie

Wyjście



Wyjście



Wyposażenie standardowe

3 m przewód zasilający, ręczny uchwyt do cięcia 7,5 m, przewód masowy z zaciskiem, zestaw podłączenia powietrza, zestaw części zamiennych.

Zamówienie

K12048-1 Tomahawk™ 1025

K12039-1 Tomahawk™ 1538



Nazwa produktu	Indeks	Zasilanie	Prąd spawania / napięcie / cykl pracy	Zakres cięcia (mm)	Przepływ	Ciśnienie robocze	Zakres prądu	Wymiary W x S x D (mm)	Waga netto (kg)
TH 1025	K12048-1	400/3/50-60	60 A/40% 40 A/100%	25	130 l/min+/-20% @ 5,0 bar	6,0 bar	20-60 A	389 x 247 x 489	22
TH 1538	K12039-1		100 A/40% 60 A/100%	35	180 l/min+/-20% @ 5,0 bar	7,5 bar	20-100 A	455 x 301 x 618	36

Cięcie plazmowe: opcje i akcesoria

CYRKLE DO CIĘCIA

Indeks **W0300699A**
do LC40, LC60, LC65 i LC105



PODWOZIA

Podwozie dwukołowe, zestaw do PC208
oraz PC210
Indeks **W0200002**



PALNIKI

Palnik ręczny TH1025
PTH-061A-CX-7M5A LC65, 7,5 m
PTH-061A-CX-7M15A LC65, 15 m

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

Palnik ręczny TH1538
PTH-101A-CX-7M5A LC105, 7,5 m
PTH-101A-CX-7M15A LC105, 15 m

Palnik automatyczny TH1538
PTM-101A-CX-7M5A LC105M, 7,5 m
PTM-101A-CX-7M15A LC105M, 15 m



Urządzenia do cięcia plazmowego

Environmental

Systems

- Obniżają zawartość pyłów i dymów w miejscu pracy
- Pomagają w spełnieniu wymagań OSHA
- Przenośne, do zamocowania na ścianach lub kompletnego wyposażenia hal produkcyjnych

	MODEL	PROCES				FILTR		FUNKCJE				
		MMA	MIG	TIG	Druk rozleniowy	System	Rozmiar	Mobilność	Czujnik start/stop	Wskaźnik filtra	System 1-ramienny	System 2-ramienny
A	Miniflex™	●	●	●	●	Jednorazowy	12 m ²	●	●		●	
	Mobiflex™ 200-M	●	●	●	●	Jednorazowy	50 m ²	●	●	●	●	
	Mobiflex™ 400-MS	●	●	●	●	Samoczyszczający	30 m ²	●	●	●	●	
B	Statiflex™ 200-M	●	●	●	●	Jednorazowy	50 m ²		●	●	●	●
	Statiflex™ 400-MS	●	●	●	●	Samoczyszczający	30 m ²		●	●	●	

Klucz: ● Doskonały ● Dobry ● Opcjonalny

A - Przenośne, B - Stacjonarne

Statiflex & Mobiflex

Wysokowydajne urządzenia odciągowe

Ramiona odciągowe ProSource LV™ w połączeniu z mobilnymi urządzeniami Mobiflex lub stacjonarnymi odciągami Statiflex stanowią idealne rozwiązanie dla systemów wentylacji w spawalnictwie. Ramiona o średnicy 203 mm oraz zabezpieczenia wewnątrz, które chronią połączone z jednostką filtrującą, dają najlepsze własności o najwyższej wartości użytkowej. Ramiona odciągowe są lekkie, łatwe do ustawienia w żądanej pozycji i nie zmieniają swego położenia samoistnie. Zdecydowaną zaletą jest wszechstronność wykorzystania. Obracająca się o 360° głowica ssąca może być wyposażona w zestaw oświetleniowy i sensor, który załączy wentylator, gdy zajarzy się łuk.

Ramiona LFA 3,1 oraz LFA 4,1:

- **Sprężyny balansowe** dla łatwego pozycjonowania.
- **3 i 4 m długości.**
- **Zakres obrotowej końcówki odciągowej – 360°.**

Mobiflex/Statiflex 200-M oraz 400-MS:

- **Wydajny przepływ 1249 m³/h (347 l/sek)** z ramieniem odciągowym LFA 3,1/4,1.
- **Efektywność filtra do 99,8%.**
- **System filtrów 50/30 m² LongLife® Filtr z ExtraCoat®**

- **Elektroniczny system kontroli filtra** monitoruje wewnętrzne ciśnienie statyczne i kontroluje czyszczenie filtra.
- **Kontrolka sygnalizująca zapelnienie filtra.**
- **RotaPulse®** system czyszczenia filtra.
- **Wewnętrzny aluminiowy bezpiecznik** wytapający iskry



Miniflex™

Przenośne urządzenie odciągowe

Miniflex™ jest niewielkim, przenośnym urządzeniem odciągowym o mniejszej wydajności, zaprojektowanym do usuwania i filtracji dymów spawalniczych. W lekkich aplikacjach spawalniczych Miniflex™ daje bardzo dobre osiągi i łatwość współpracy. Może być stosowany praktycznie w każdych warunkach, nawet w zamkniętych pomieszczeniach, gdzie inne systemy odciągowe nie mogą być zastosowane.

- **Dobrze zaprojektowany**, łatwy w obsłudze.
- **4-stopniowy system filtracji** z efektywnością 99,7%.
- **Filtr w technologii LongLife-H™** oddziela i zatrzymuje małe cząstki dla zachowania maksymalnej efektywności.
- **Ostateczny filtr typu HEPA klasa H12.**
- **2 silniki o dużej mocy:** każdy 1,2 KM.
- **Różne nastawy filtracji:** niski 160 m³/h (44 l/sek), wysoki 230 m³/h (63 l/sek)
- **Sensor przewodu masowego** umożliwia automatyczny start/stop skorelowany z procesem spawania.
- **Niski poziom hałasu:** 70 dB z zamocowaną dyszą odciągową.

Zastosowanie w metodach spawania
MMA, TIG, MIG, drutem rdzeniowym

Wyjście  

Zamówienie
EM7603001700

Miniflex™



Samościemniające przyłbice spawalnicze

Komfortowa ochrona, doskonała widoczność

Samościemniające przyłbice Linc Screen® zaprojektowane zostały jako połączenie bezpieczeństwa, komfortu i funkcji pomocnych przy spawaniu wieloma metodami.

Typoszereg przyłbic Linc Screen® rozpoczyna podstawowy model LS przeznaczony do spawania elektrodami otulonymi, półautomatycznie oraz metodą TIG. Duże pokrętko umieszczone na zewnątrz hełmu pozwala zmienić zaciemnienie w zakresie 9 do 13 DIN. Kolejnym z modeli Linc Screen® jest Smart, który posiada te same funkcje co LS, ale pokrętła regulacji umieszczone są na filtrze, po wewnętrznej stronie hełmu, co daje lepszą ochronę przy pracy w ciężkich, przemysłowych warunkach. Dodatkowo niezależny sensor pozwala na szybszą reakcję podczas zaciemniania.

Linc Screen® Pro jest najbardziej zaawansowanym modelem przyłbic, wyposażony w jeszcze więcej funkcji. Chroni podczas spawania wszystkimi metodami, również TIG Puls, ale także cięcia i spawania plazmowego. Dwa specjalne nastawy umożliwiają również wykorzystanie przyłbicy podczas szlifowania i cięcia gazowego. Filtr zastosowany w przyłbicy Linc Screen® Pro jest jednym z najnowocześniejszych na rynku, a jego czas reakcji to tylko 0,04 ms. Duże pole filtra (96 x 67 mm) sprawia, że spawacz widzi dużo więcej podczas spawania niż w przypadku innych przyłbic dostępnych na rynku.

Zamówienie

K10550-3	Linc Screen®
K10550-4	Linc Screen® Smart
K10550-9	Linc Screen® Pro



Kombinezony

Ochrona przed gorącym dla spawacza – 360 g/m²

- 100% bawełny, wykończenie chroniące przed płomieniami.

Ubranie ochronne:

- Ubranie ochronne dla pracowników narażonych na działanie wysokich temperatur i płomieni.
- Do użytku podczas spawania i podobnych procesach EN ISO 11611:2008, Klasa 1, A1
- Ubrania te spełniają wymagania dyrektywy 89/686/EEC oraz EN 531, EN ISO 11611:2008 standard.



Zamówienie

Rozmiar	S	M	L	XL	XXL	XXXL
Indeks	K10515-S	K10515-M	K10515-L	K10515-XL	K10515-2XL	K10515-3XL

www.mylincolnelectric.com



Centrum Produktów

Bogaty katalog produktów spawalniczych dostępny za jednym kliknięciem myszki!

- Szybka przeglądarka i wyszukiwarka pozwalające na szybkie znalezienie odpowiedniego produktu.
- Linki do literatury, zdjęć, opcji i akcesorii.



Centrum Rozliczeniowe

Szybki i łatwy dostęp do wszystkich niezbędnych informacji o rozliczeniach z Lincoln Electric Bester!

- Dostęp do faktur, historii płatności, otwartych zleceń oraz stanów magazynowych i standardowych cen.
- Możliwość znalezienia zamówienia i sprawdzenia jego statusu.
- Śledzenie wysyłki po jednym kliknięciu!



Centrum Marketingowe

Dostęp do najświeższych informacji i materiałów marketingowych!

- Podgląd, ściąganie i drukowanie literatury i zdjęć.

Lincoln Electric Bester Sp. z o.o.
ul. Jana III Sobieskiego 19 a
58-263 Bielawa
Polska

tel.:
fax: 74 64 61 080
bester@lincolnelectric.eu

V, 5bŹ • dˆ à˘ ą !K

Ó^} d a b e Á ^ & @ } œ œ Š V Ò Ó P Á Ÿ È Á È È

˘ | Æ c a Ì ^ & } œ F È
í í È € Á , ã } œ œ

č | Æ | | Á | Á | | Á | Á | €
œ Á | | Á | Á | | Á | Á | €

^ | č & @ ^ | č & @ } È |

د د È | č & @ } È |

CENTRALA TECHNICZNA

ELTECH®



Polityka obsługi klienta

Przedmiotem działalności 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 zbytwno odbiegają od standardu zastosowań. Z przyczyn praktycznych nie możemy również ponosić odpowiedzialności za aktualizację czy poprawki informacji czy rad, 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.



www.lincolnelectric.pl