



PROFESSIONELLE SCHWEISSGERÄTE FÜR HARTE ARBEITSBEDINGUNGEN

Bei der Entwicklung und Fertigung der Invertec® 270SX und 400SX, Stabelektroden- und Lift TIG-Schweißgeräte, wurde eine robuste Konstruktion mit hervorragenden Lichtbogeneigenschaften kombiniert. Beide Maschinen sind für harte Umweltbedingungen gebaut. Zum Einsatz kommt die Tunneltechnologie von Lincoln mit Trennung der Platinen und empfindlicher Teile vom verschmutzenden Kühlluftstrom. Durch das robuste Metallgehäuse mit großen Schutzecken aus Gummi eignen sich diese Maschinen in Verbindung mit einem Generator für Arbeiten auf Baustellen oder in der Werkstatt; mit maximaler Flexibilität und Langlebigkeit.

Intensive und extensive Tests in den Labors von Lincoln garantieren die Qualität dieser Schweißgeräte. Beide Einheiten sind mit Funktionen ausgerüstet, die die Erwartungen eines professionellen Schweißers übersteigen. Die Geräte 270SX und 400SX verfügen über zwei Schweißmodi - weich und hart sowie einstellbare Funktionen wie Hot Start, Auto Adaptive Arc Force und Lift TIG.

Arc Force verhindert das Festkleben und den Kurzschluss der Elektrode beim Schweißen. Beide Maschinen bieten eine manuelle Einstellung. Im harten oder weichen Modus wird Auto Adaptive Arc Force mit

automatischer Einstellung der Arc Force eingesetzt.

Anti Stick gehört zur Standardausrüstung und verhindert, dass die Elektrode beim Kontakt mit dem Werkstück festklebt. Hierbei wird der Strom automatisch auf ein Minimum heruntergeschaltet, eine Überhitzung der Elektrode und weitere Schäden an der Ausrüstung werden so verhindert.

Die Maschinen sind mit digitalen Messgeräten ausgestattet, die den voreinstellbaren Schweißstrom, den aktuellen Schweißstrom oder die Spannung beim Schweißen anzeigen. Die optionale Fernbedienung ermöglicht Feinabstimmungen beim Schweißen und die hohe Einschaltdauer dieser Maschinen unterstützt kontinuierliches Schweißen mit einer Vielzahl von Elektrodentypen.



IP Tests im Labor von Lincoln

VORTEILE

✓ Robust

Gebaut für widrigste Umgebungsbedingungen am Einsatzort der Geräte

✓ Weicher und harter Lichtbogen

Mehrere Lichtbogenmodi für verschiedene Elektrodentypen

✓ Auto Adaptive Arc force

In beiden verfügbaren Lichtbogenarten (hart/weich) wird die Arc Force-Funktion selbständig vom Gerät aktiviert und passt sich automatisch den jeweiligen Erfordernissen an

✓ Einstellbare Hot Start-Steuerung

Ermöglicht eine optimale Lichtbogenzündung

✓ Einstellbare Arc Force Steuerung

Passt die Arc Force manuell an, um ein Festkleben der Elektrode am Schmelzbad zu verhindern

✓ Anti Stick

Verringert automatisch den Strom auf ein Minimum, wenn die Elektrode am Werkstück kleben bleibt

✓ Gebaut nach "Lincoln-Art"

Robust und zuverlässig

✓ 3 Jahre Voll-Garantie für Teile und Arbeitsaufwand



A - 7400 Oberwart, Kreuzgasse 1
Tel: +43 (0) 3352 210 88 - 0
Fax: +43 (0) 3352 210 88 - 3
E-mail: office@weld-tec.com

www.weld-tec.com

LINCOLN®
ELECTRIC

TECHNISCHE DATEN

Bezeichnung	Artikel-Nr.	Netzspannung	Sicherung (träge)	Gewicht (kg)	Abmessungen HxBxT (mm)	Schutz-/Isolationsklasse	Norm
270SX	K12040-1	400V/3/50-60Hz +/-15%	20A	22	389 x 247 x 502	IP23 / H	EN60974-1 EN60974-10 CE ROHS
400SX	K12042-1		30A	37	455 x 301 x 632		

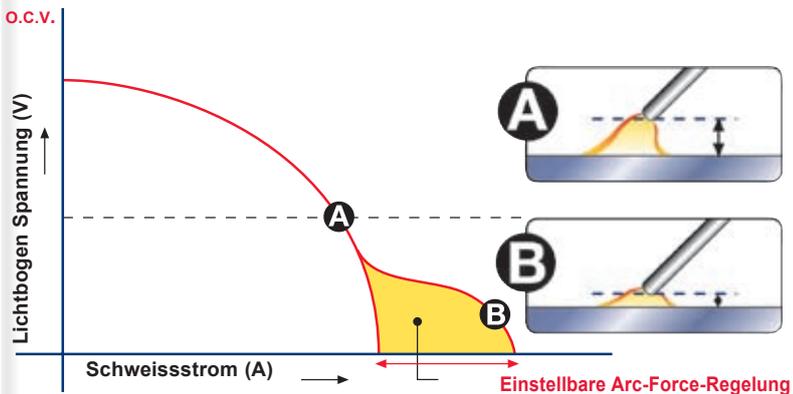
SCHWEISSBEREICH

Bezeichnung	Strombereich	Eingangsleistung	Einschaltdauer (40°C)	Leerlaufspannung
270SX	5 - 270A	9.5kW @ 35% 6.3kW @ 100%	270A / 30.8V @ 35% 200A / 28V @ 100%	45Vdc
400SX	5 - 400A	10.9kW @ 35% 16.4kW @ 100%	400A / 36V @ 35% 300A / 32V @ 100%	

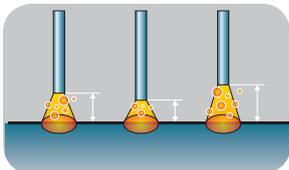
ZUBEHÖR

Artikel-Nr.	Beschreibung
KIT250A-35-5M	Kabel Kit 250A, 35mm ² , 5m (270SX)
KIT400A-70-5M	Kabel Kit 400A, 70mm ² , 5m (400SX)
K10095-1-15M	Fernregler, 1 Potentiometer, 6 pins, 15m
K10398	Verlängerung für Fernregler, 15m
K10513-17-4V	WIG-Brenner LT17 GV, 4m
K10513-17-8V	WIG-Brenner LT17 GV, 8m

ARC-FORCE-REGELUNG

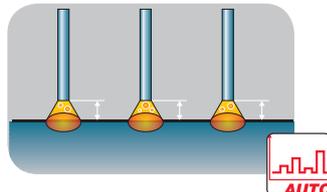


Standard Arc Force



Arc Force verhindert ein Ankleben der Elektrode während des Schweißens. Wenn der Lichtbogen zu kurz wird, steigt die Stromstärke an, um den Lichtbogen zu stabilisieren. Der Betrag der Erhöhung kann eingestellt werden.

Auto-adaptative Arc Force



Die Lichtspannung wird kontinuierlich gemessen. Hierdurch wird der optimale Arc-Force-Effekt erreicht. Dies optimiert die Lichtbogenstabilität und minimiert spritzer.

WELD-TEC
SCHWEISS- UND SCHNEIDTECHNIK GMBH

A - 7400 Oberwart, Kreuzgasse 1
Tel: +43 (0) 3352 210 88 - 0
Fax: +43 (0) 3352 210 88 - 3
E-mail: office@weld-tec.com
www.weld-tec.com

LINCOLN[®]
ELECTRIC

www.lincolnelectric.eu
E0060.11/09