



MMA

ТД СТС

ERGUS
INVERTERS



TIG DC



TIG AC/DC



MIG / MAG



ПЛАЗМОВА РІЗКА



2008

Представляємо від ERGUS нове зварювальне обладнання з використанням інверторного джерела струму для зварювання та різання. Представляємо MMA, TIG DC, TIG AC/DC, портативний MIG та плазмову установку для різання. Ці апарати гарантують чистий та якісний результат з усіма видами металів. Дякуючи інноваційній динамічній вібраційній інверторній концепції, постійний струм безперервно перетворюється на змінний з подальшим контролем збільшенням робочої частоти. Як результат:

Менший та більш легкий корпус та трансформатор.

Параметри зварювання регулюються легше.

Відмінне підпалення дуги і стабільність при низьких та високих параметрах вихідної потужності, дякуючи розширеному контролю за імпульсним зварюванням.

Стабільність дуги, на яку не впливають перепади вхідної напруги від +/- 10%.

Велика економія електроенергії – біля 1/3 проти традиційних джерел зварювального струму.

Інноваційні досягнення

Інвертори компанії ERGUS набули меншого розміру та економії електроенергії дякуючи:

- 1) робоча частота від 50 до 100 КГц
- 2) система PWM дозволяє регулювати підпалення дуги, що і гарантує стабільне та м'яке підпалення дуги у будь-якому положенні.

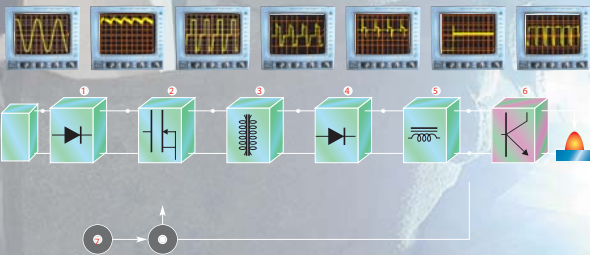


Схема послідовності процесу інверторної технології.

1. Інвертор від живлення через EMI фільтр фільтрує струм та виправляє його на DC.
2. DC струм конвертується на високочастотний AC струм (50-100 КГц)
3. AC проходить через первинний контур трансформатору, щоб понизити напругу для належного вихідного зварювання і гальванічної ізоляції заготовки від електричної мережі.
4. Струм знову виправляється на DC.
5. Загороджувальний фільтр фільтрує DC струм
6. Для AC зварювання, інверторний H-мост конвертує DC на AC прямокутну амплітуду хвильового струму (80-200 Гц), підтримуючи можливість DC зварювання.
7. Перемикачі на передній частині корпусу дозволяють регулювати зварювальні параметри та вихідну потужність.
8. Система PWM гарантує м'яке підпалення та високу стабільність зварювальної дуги.

Технологія PFC

PFC технологія (Power Factor Corrector – Коректор Енергетичного Чинника) допомагає підсилити струм з джерела живлення. Дякуючи цій технології, використовується вся доступна потужність, яка без втрат у струмі повністю відображається у робочому виходу апарата.

PFC пристрій виправляє хвилю вхідного струму з різкими максимумами на хвилю з синусоїдними максимумами. З PFC пристроєм ми економимо на електроенергії близько 30%. Тобто ця технологія дружна що до екології.

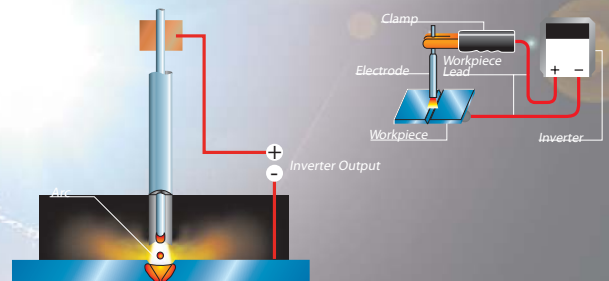
Дякуючи PFC, коливання струму тепер не є проблемою, що дозволяє використовувати довгі кабелі або генератори з невеликою потужністю. Окрім того, машини, обладнані PFC можуть використовуватись в усьому світі, незважаючи на те, яка вхідна напруга від електромережі.

Це дуже узагальнений зварювальний процес. Зварювальна дуга сформована між зварювальним електродом та робочою поверхнею. Висока температура дуги плавить електрод та металу на протязі всього процесу зварювання. Зварювальний матеріал повинен бути захищений від окиснення. Протягом процесу зварювання цей захисний шар формується газом від покриття електроду. Під час охолодження, захист гарантовано з'являється на шві у вигляді шлаку. Далі шлак видаляється. Існує декілька типів покриття електродів:

- Рутиловий
- Кислий
- Основний
- Целюлозний

Покриття важливе для:

- Стабільності розряду під час зварювання
- Характеристик зварювальних швів
- Якості зварювання



Властивості

DC зварювання надзвичайно стабільне, а шов – регулярний і при низькому струмі і при незвичайних позиціях при зварюванні. Вибір електродів та під'єднання до інверторної полярності залежить від робочих завдань. Цю інформацію можна знайти на коробці з електродом.

TIG зварювання можливе тільки з використанням специфічного TIG пальника і газу.

ADV-LINE

INVERT 130/40 G-PROT

DDF115.130.ELE.08.00



CE



INVERT 130/60 G-PROT

DDF115.130.ELE.07.00



CE



INVERT 160/50 SL G-PROT

DDF115.160.T-E.08.00



CE



INVERT 170/35 SL G-PROT

DDF115.170.T-E.01.00



CE



	INVERT 130 / 40 G-PROT DDF115.130.ELE.08.00	INVERT 130/60G-PROT DDF115.130.ELE.07.00	INVERT 160/50 SL G-PROT DDF115.160.T-E.08.00	INVERT 170/35 SL G-PROT PFFJ115.170.T-E.02.00
Режим роботи TIG	130 A – 50%	130 A – 70%	160 A – 60%	170 A – 45%
TIG DC віддача при 100% режимі роботи	90 A	110 A	125 A	130 A
Режим роботи при зварюванні електродом	130 A – 40%	130 A – 60%	160 A – 50%	170 A – 35%
Віддача при зварюванні електродом зі 100% режимом роботи	80 A	100 A	115 A	115 A
Живлення	230 В ± 10%	230 В ± 10%	230 В ± 10%	230 В ± 10%
Частота	50/60 Hz	50/60 Hz	50/60 Hz	50/60 Hz
Напруга холостого ходу	95 В	95 В	95 В	95 В
100% потужність при зварці електродом	2,3 Кв	3 Кв	3,5 Кв	3,3 Кв
100% потужність при TIG DC	1,5 Кв	2 Кв	2,3 Кв	2,3 Кв
Напруга дуги при зварці електродом	20,2 – 25,2 В	20,2 – 25,2 В	20,2 – 26,4 В	20,2 – 26,8 В
Напруга дуги при TIG DC зварці	10,2 – 15,2 В	10,2 – 15,2 В	10,2 – 16,4 В	10,2 – 16,8 В
Максимальний струм	21 А	21 А	27 А	23 А
Плавкий запобіжник	16 А	16 А	16 А	16 А
ККД	0,85	0,85	0,85	0,99
Ступінь захисту	IP 21 S	IP 21 S	IP 23 S	IP 23 S
Клас ізоляції	F	F	F	F
Робоча температура (°C)	-10 C + 40 C	-10 C + 40 C	-10 C + 40 C	-10 C + 40 C
Габарити (мм)	250x130x220	250x130x220	285x155x220	285x155x220
Вага (кг)	5,25	5,25	6,05	6,05
Діапазон при електродній зварці	5 – 130 А	5 – 130 А	5 – 160 А	5 – 170 А
Діапазон при зварці TIG DC	5 – 130 А	5 – 130 А	5 – 160 А	5 – 170 А
Hot start	Автоматично	Автоматично	Автоматично	Автоматично
Arc force	Автоматично	Автоматично	Автоматично	Автоматично
Antisticking	Автоматично	Автоматично	Автоматично	Автоматично
Тип запалення дуги	Дотик	Дотик	LIFT ARC	LIFT ARC

INDUSTRIE LINE

E 161 DCi

DDF115.160.T-E.01.00



CE



E 161 CDi

DDD115.160.T-E.01.00



CE



C 181 CDi LONG ARC

DDD115.180.T-E.01.00



CE

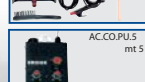
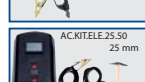
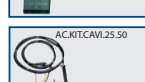
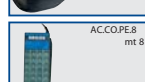
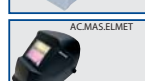


C 201 CDi LONG ARC

DDD115.200.T-E.02.01



CE



	E 161 DCi DDF115.160.T-E.01.00 E 161 CDi DDD115.160.T-E.01.00	C 181 CDi LONG ARC DDD115.180.T-E.01.00	C 201 CDi LONG ARC DDD115.200.T-E.02.01
Режим роботи TIG TIG DC віддача при 100% режимі роботи Режим роботи при зварюванні електродом Віддача при зварюванні електродом зі 100% режимом роботи Живлення Частота Напруга холостого ходу 100% потужність при зварці електродом 100% потужність при TIG DC Напруга дуги при зварці електродом Напруга дуги при TIG DC зварці Максимальний струм Плавкий запобіжник ККД Ступінь захисту Клас ізоляції Робоча температура (°C) Габарити (мм) Вага (кг) Діапазон при електродній зварці Діапазон при зварці TIG DC Hot start Arc force Antisticking Тип запалення дуги *Імпульсний *Частота *Робочий цикл при імпульсному режимі роботи	160 A – 70% 135 A 160 A – 60% 125 A 230 B ± 10% 50/60 Hz 85 B 3,9 Кв 2,6 Кв 20,2 – 26,4 B 10,2 – 16,4 B 27 A 16 A 0,85 IP 23 S F -10 C + 40 C 285x180x220 8,30 5 – 160 A 5 – 160 A Автоматично Вкл/вкл опція Автоматично LIFT ARC Так 3 або 175 Гц 50%	180 A – 50% 135 A 180 A – 40% 125 A 230 B ± 10% 50/60 Hz 85 B 3,9 Кв 2,6 Кв 20,2 – 27,2 B 10,2 – 17,2 B 31 A 20 A 0,85 IP 23 S F -10 C + 40 C 285x180x220 8,30 5 – 180 A 5 – 180 A Автоматично Вкл/вкл опція Автоматично LIFT ARC Так 3 або 175 Гц 50%	200 A – 40% 140 A 200 A – 35% 130 A 230 B ± 10% 50/60 Hz 85 B 4,1 Кв 2,7 Кв 20,2 – 28,0 B 10,2 – 18,0 B 36 A 20 A 0,85 IP 21 S F -10 C + 40 C 385x180x220 9,25 5 – 200 A 5 – 200 A Автоматично Вкл/вкл опція Автоматично LIFT ARC Так 3 або 175 Гц 50%

INDUSTRIE LINE

E 250 DCI

DDD115.250.T-E.01.00



CE



E 250 CDi

DDF115.250.T-E.01.00



CE



E 320 DCI

DDD115.320.T-E.01.00



CE

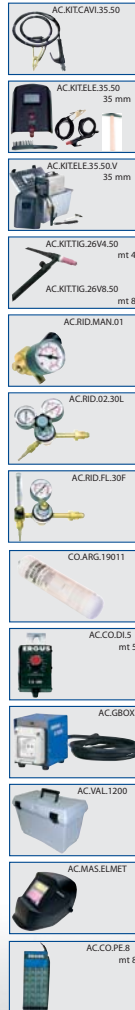


E 320 CDi

DDF115.320.T-E.01.00



CE



	E 250 DCI DDF115.250.T-E.01.00 E 250 CDi DDD115.250.T-E.01.00	E 320 DCI DDF115.320.T-E.03.00 E 320 CDi DDD115.320.T-E.01.00
Режим роботи TIG TIG DC віддача при 100% режимі роботи Режим роботи при зварюванні електродом Віддача при зварюванні електродом зі 100% режимом роботи Живлення Частота Напруга холостого ходу 100% потужність при зварці електродом 100% потужність при TIG DC Напруга дуги при зварці електродом Напруга дуги при TIG DC зварці Максимальний струм Плавкий запобіжник ККД Ступінь захисту Клас ізоляції Робоча температура (°C) Габарити (мм) Вага (кг) Діапазон при електродній зварці Діапазон при зварці TIG DC Hot start Arc force Antisticking Тип запалення дуги *Імпульсний *Частота *Робочий цикл при імпульсному режимі роботи	250 A – 70% 210 A 250 A – 60% 195 A 3x400B-10% + 15% 50/60 Hz 75B / 85 B 6,8 Квт 4,8 Квт 20,2 – 30,0 B 10,2 – 20,0 B 16 A 16 A 0,85 IP 23 S F -10 C + 40 C 400x180x220 13,00 5 – 250 A 5 – 250 A Автоматично Вкл/вкл опція Автоматично LIFT ARC Так 3 або 175 Гц 50%	320 A – 70% 265 A 320 A – 60% 245 A 3x400B-10% + 15% 50/60 Hz 75B / 85 B 9,1 Квт 6,8 Квт 20,2 – 32,8 B 10,2 – 22,8 B 16 A 16 A 0,85 IP 21 S F -10 C + 40 C 420x180x265 14,75 5 – 320 A 5 – 320 A Автоматично Вкл/вкл опція Автоматично LIFT ARC Так 3 або 175 Гц 50%

*Тільки для моделей CDi

INDUSTRIE LINE

TECH-CELL 200 CDI G-PROT

PFD115.200.T-E.01.00

SINUS



CE

TECH CELL



TECH-CELL 250 CDI

DD115.250.T-E.05.00



CE



TECH CELL

	TECH-CELL 200 CDI G-PROT PFD115.200.T-E.01.00	TECH-CELL 250 CDI DD115.250.T-E.05.00
Режим роботи TIG	200 A – 35%	250 A – 60%
TIG DC віддача при 100% режимі роботи	135 A	210 A
Режим роботи при зварюванні електродом	170 A – 60%	250 A – 50%
Віддача при зварюванні електродом зі 100% режимом роботи	125 A	195 A
Живлення	230 В ± 10%	3x400 В-10% + 15%
Частота	50/60 Hz	50/60 Hz
Напруга холостого ходу	85 В	105 В
100% потужність при зварці електродом	3,6 Квт	6,8 Квт
100% потужність при TIG DC	2,4 Квт	4,8 Квт
Напруга дуги при зварці електродом	20,2 – 26,4 В	20,2 – 30,0 В
Напруга дуги при TIG DC зварці	10,2 – 16,4 В	10,2 – 20,0 В
Максимальний струм	23 А	16 А
Плавкий запобіжник	16 А	16 А
ККД	0,99	0,99
Ступінь захисту	IP 23 S	IP 23 S
Клас ізоляції	F	F
Робоча температура (°C)	-10 C + 40 C	-10 C + 40 C
Габарити (мм)	285x180x220	400x180x225
Вага (кг)	8,30	13,00
Діапазон при електродній зварці	5 – 170 А	5 – 250 А
Діапазон при зварці TIG DC	5 – 200 А	5 – 250 А
Hot start	Автоматично	Автоматично
Arc force	Автоматично	Автоматично
Antisticking	Автоматично	Автоматично
Целюлозний електрод	Вкл/вкл опція	Вкл/вкл опція
Тип запалення дуги	LIFT ARC	LIFT ARC
Імпульсний	Так	Так
Частота	3 або 175 Гц	3 або 175 Гц
Робочий цикл при імпульсному режимі роботи	50%	50%

При TIG зварюванні дуга з'являється між робочою поверхнею та неплавким електродом (Вольфрам). Робоча поверхня, електрод та дуга захищені від окислення захисним газом (Аргон), що виходить з пальника TIG. TIG зварювання можна виконувати з або без заповнюючого матеріалу. Коли заповнюючі матеріали використовуються, обов'язково треба стежити за тим, щоб вони були абсолютно сумісними зі зварюваним матеріалом (сталь, неіржавіюча сталь, алюміній).

TIG зварювання дуже чисте, без шлаку. Дуга дуже добре проникає в матеріал, шов дуже акуратний. Нема потреби полірувати або чистити шов щіткою.

TIG зварювання використовуються з багатьма металами:

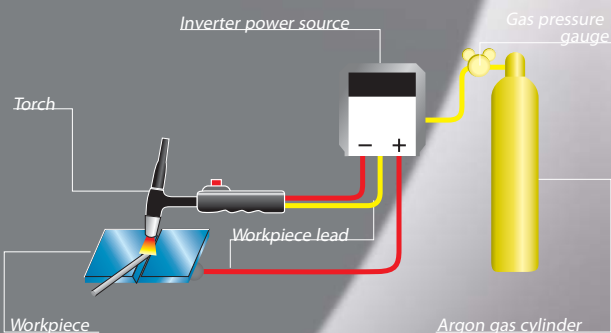
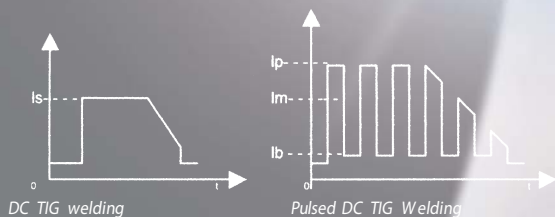
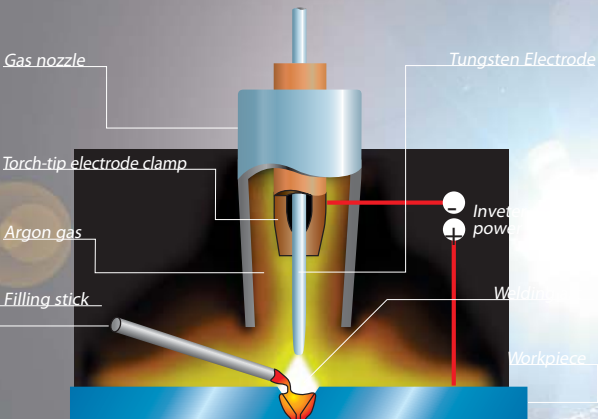
Сталь, неіржавіюча сталь, мідь – DC зварювання.

Алюміній та інші легкі сплави – AC зварювання.

Наша Cdi модель має новий мікропроцесор для контролю за зварюванням. Ці моделі мають важливі властивості імпульсного струму, які дозволяють максимально оптимізувати процес зварювання. Таблиця поряд пояснює дію імпульсного струму:

Базовий струм (I_b) підтримує дугу, поки вона утворюється різкими імпульсними максимумами (I_p).

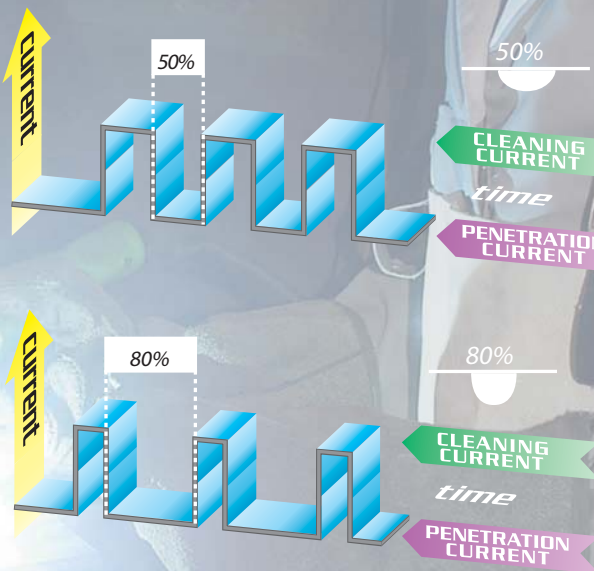
Ця властивість дозволяє проводити зварювання тонких робочих поверхонь, запобігаючи утворенню пропалин, зменшуючи площу HAZ (Heat Affected Zone – Зона Термічного Впливу). Таким чином мають місце лише незначна дисперсія температури, незначна деформація матеріалу, ніяких тріщин і бульбашок.



AC зварювання

При DC зварюванні традиційними трансформаторами виникають коливання дуги, що погано впливає на якість зварювання. Тоді як інвертори забезпечують стабільний вихід дуги, з послідовним покращенням якості дуги. Інвертор працює на більш високих частотах (50-100 КГц).

AC зварювання використовується традиційними джерелами живлення з частотою 50/60 Гц з полярною осциляцією, коли плюс змінюється на мінус і навпаки. Як вище зазначено, при роботі на таких частотах стабільність дуги не гарантується. Тоді як AC інвертор працює на частотах 80-200 Гц, що дозволяє зменшити період часу зміни плюса на мінус і назад, і що надає для дуги більшої стабільності і концентрації енергії. Цей плюс/мінус цикл може регулюватися оператором вручну, тобто збільшувати або зменшувати проникнення дуги, та отримувати більш чистий результат.



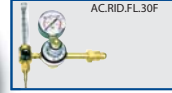
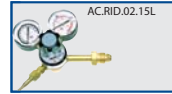
ADV-LINE

DIGITIG 160/50 HF G-PROT

DDD115.160.T-E.06.00



CE



DIGITIG 160 / 50 HF G-PROT DDD115.160.T-E.06.00	
<p>Режим роботи TIG TIG DC віддача при 100% режимі роботи Режим роботи при зварюванні електродом Віддача при зварюванні електродом зі 100% режимом роботи Живлення Частота Напруга холостого ходу 100% потужність при зварці електродом 100% потужність при TIG DC Напруга дуги при зварці електродом Напруга дуги при TIG DC зварці Максимальний струм Плавкий запобіжник ККД Ступінь захисту Клас ізоляції Робоча температура (°C) Габарити (мм) Вага (кг) Діапазон при електродній зварці Діапазон при зварці TIG DC Hot start Arc force Antisticking Тип запалення дуги TIG DC контроль Базовий струм Slope up Slope down Продування після зварювання Кінцевий струм Імпульсний режим Робочий цикл при імпульсному режимі роботи Кількість програм пам'яті</p>	<p>160 A – 60% 125 A 160 A – 50% 115 A 230 B ± 10% 50/60 Hz 100 B 3,5 Kв 2,3 Kв 20,2 – 26,4 B 10,2 – 16,4 B 27 A 20 A 0,85 IP 23 S F -10 C + 40 C 405x155x220 8,80 5 – 160 A 5 – 160 A Автоматично Вкл / викл Автоматично HF / LIFT ARC 2 / 4 T -STEP 5-100% 0-20 сек 0-20 сек 0,5-20 сек 5-100% Так 1-300 Гц 3</p>

INDUSTRIE LINE

WIG 171 HF ADi

DDD115.170.T-E.01.01



WIG 170 HF CDi

DDD115.200.T-E.01.01



CE



WIG 201 HF ADi

DDD115.200.T-E.01.01



CE



WIG 201 HF CDi

DDD115.200.T-E.01.01



CE



	WIG 171 HF ADi DDA115.170.T-E.01.01 WIG 170 HF CDi DDD115.170.T-E.01.00	WIG 201 HF ADi DDA115.200.T-E.01.01 WIG 201 HF CDi DDD115.T-E.01.01
<p>Режим роботи TIG TIG DC віддача при 100% режимі роботи Режим роботи при зварюванні електродом Віддача при зварюванні електродом зі 100% режимом роботи Живлення Частота Напруга холостого ходу 100% потужність при зварці електродом 100% потужність при TIG DC Напруга дуги при зварці електродом Напруга дуги при TIG DC зварці Максимальний струм Главкий запобіжник ККД Ступінь захисту Клас ізоляції Робоча температура (°C) Габарити (мм) Вага (кг) Діапазон при електродній зварці Діапазон при зварці TIG DC Hot start Arc force Antisticking Тип запалення дуги TIG DC контроль Базовий струм Slope up Slope down Продування після зварювання Кінцевий струм Імпульсний режим частота в імпульсному режимі роботи *Робочий цикл при імпульсному режимі роботи *Кількість програм пам'яті</p>	<p>170 A – 60% 130 A 170 A – 50% 120 A 230 B ± 10% 50/60 Hz 85 B 3,7 Кв 2,5 Кв 20,2 – 26,8 В 10,2 – 16,8 В 29 А 16 А 0,85 IP 23 S F -10 C + 40 C 385x180x220 10,25 5 – 170 А 5 – 170 А Автоматично Вкл / викл Автоматично HF / LIFT ARC 2 / 4 T-ISTEP мін. 80% 0-20 сек 0-20 сек 0-20 сек мін. 80% Так 1-500 Гц / *1-150 Гц 30 – 80% 18</p>	<p>200 A – 40% 140 A 170 A – 50% 130 A 230 B ± 10% 50/60 Hz 85 B 4,1 Кв 2,7 Кв 20,2 – 26,8 В 10,2 – 16,0 В 29 А 20 А 0,85 IP 23 S F -10 C + 40 C 385x180x220 10,25 5 – 170 А 5 – 200 А Автоматично Вкл / викл Автоматично HF / LIFT ARC 2 / 4 T-STEP мін. 80% 0-20 сек 0-20 сек 0-20 сек мін. 80% Так 1-500 Гц / *1-150 Гц 30 – 80% 18</p>

*Тільки для моделей CDi

INDUSTRIE LINE

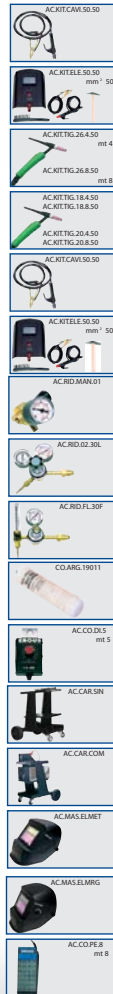
WIG 251 HF ADi

DDD115.250.T-E.01.00



WIG 250 HF CDi

DDD115.250.T-E.02.01



WIG 321 HF ADi

DDD115.320.T-E.01.01



CE



WIG 320 HF CDi

DDD115.320.T-E.02.01



CE



	WIG 250 HF CDi DDD115.250.T-E.02.01 WIG 251 HF ADi DDA115.250.T-E.01.00	WIG 321 HF ADi DDA115.320.T-E.01.01 WIG 320 HF CDi DDD115.320.T-E.02.01
Режим роботи TIG TIG DC віддача при 100% режимі роботи Режим роботи при зварюванні електродом Віддача при зварюванні електродом зі 100% режимом роботи Живлення Частота Напруга холостого ходу 100% потужність при зварці електродом 100% потужність при TIG DC Напруга дуги при зварці електродом Напруга дуги при TIG DC зварці Максимальний струм Плавкий запобіжник Енергетичний чинник Ступінь захисту Клас ізоляції Робоча температура (°C) Габарити (мм) Вага (кг) Діапазон при електродній зварці Діапазон при зварці TIG DC Hot start Arc force Antisticking Тип запалення дуги TIG DC контроль Базовий струм Slope up Slope down Продування після зварювання Кінцевий струм Імпульсний режим Частота в імпульсному режимі *Робочий цикл при імпульсному режимі роботи *Кількість програм пам'яті	250 A – 70% 210 A 250 A – 60% 195 A 3x400 B-10+15% 50/60 Hz 85 B 6,8 Kв 4,8 Kв 20,2 – 30,0 B 10,2 – 20,0 B 16 A 16 A 0,85 IP 23 S F -10 C + 40 C 400x180x225 15,50 5 – 250 A 5 – 250 A Автоматично Вкл / викл Автоматично HF / LIFT ARC 2 / 4 T-STEP мін. 80% 0-20 сек 0-20 сек 0-20 сек мін. 80% Так 1-500 Гц / *1-150 Гц 30 – 80% 18	320 A – 70% 265 A 320 A – 60% 245 A 3x400 B-10+15% 50/60 Hz 85 B 9,1 Kв 6,8 Kв 20,2 – 32,8 B 10,2 – 22,8 B 22,5 A 20 A 0,85 IP 23 S F -10 C + 40 C 420x180x265 16,80 5 – 320 A 5 – 320 A Автоматично Вкл / викл Автоматично HF / LIFT ARC 2 / 4 T-STEP мін. 80% 0-20 сек 0-20 сек 0-20 сек мін. 80% Так 1-500 Гц / *1-150 Гц 30 – 80% 18

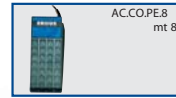
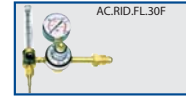
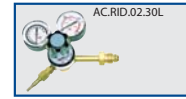
INDUSTRIE LINE

WIG 160 HF AC/DC

DDF115.160.T-E.03.00



CE



	WIG 160 HF AC / DC DDF115.160.T-E.03.00
Режим роботи TIG DC	160 A – 70%
TIG DC віддача при 100% режимі роботи	135 A
Режим роботи TIG AC	160 A – 70%
TIG AC віддача при 100% режимі роботи	135 A
Режим роботи при зварюванні електродом	160 A – 60%
Віддача при зварюванні електродом зі 100% режимом роботи	125 A
Живлення	230 В ± 10%
Частота	50/60 Hz
Напруга холостого ходу	50 В
100% потужність при зварці електродом	3,9 Кв /
100% потужність при TIG DC	2,6 Кв
100% потужність при TIG AC	2,6 Кв
Напруга дуги при зварці електродом	20,2 – 26,4 В
Напруга дуги при TIG DC зварці	10,2 – 16,4 В
Максимальний струм	27 А
Плавкий запобіжник	16 А
ККД	0,85
Ступінь захисту	IP 23 S
Клас ізоляції	F
Робоча температура (°C)	-10 С + 40 С
Габарити (мм)	430x235x375
Вага (кг)	17,15
Діапазон при електродній зварці	5 – 160 А
Діапазон при зварці TIG DC	5 – 160 А
Діапазон при зварці TIG AC	5 – 160 А
Hot start	Регулюється
Arc force	Автоматично
Antisticking	Автоматично
Тип запалення дуги	HF / LIFT ARC
TIG DC контроль	2 / 4 T-STEP
Базовий струм	Регулюється
Slope down	0-10 сек
Продування після зварювання	0-20 сек
Частота AC	80-150 Гц Aut
Баланс	Регулюється

INDUSTRIE LINE

WIG 200 HF AC/DC

DDF115.200.T.E.03.00



CE



WIG 200 HF AC/DC CDi

DDD115.200.T.E.04.00



CE



WIG 320 HF AC/DC

DDF115.320.T.E.02.00



CE



WIG 320 HF AC/DC CDi

DDD115.320.T.E.04.00



CE



	WIG 200 HF AC/DC DDF115.200.T.E.03.00 WIG 200 HF AC/DC CDi DDD115.200.T.E.04.00	WIG 320 HF AC/DC DDF115.320.T.E.02.00 WIG 320 HF AC/DC CDi DDD115.320.T.E.04
Режим роботи TIG DC TIG DC віддача при 100% режимі роботи Режим роботи TIG AC TIG AC віддача при 100% режимі роботи Режим роботи при зварюванні електродом Віддача при зварюванні електродом зі 100% режимом роботи Живлення Частота Напруга холостого ходу 100% потужність при зварці електродом 100% потужність при TIG DC 100% потужність при TIG AC Напруга дуги при зварці електродом Напруга дуги при TIG DC зварці Максимальний струм Плавкий запобіжник ККД Ступінь захисту Клас ізоляції Робоча температура (°C) Габарити (мм) Вага (кг) Діапазон при електродній зварці Hot start Arc force Antisticking Діапазон при зварці TIG TIG контроль Тип запалення TIG дуги *Продувка газом до зварювання Продувка газом після зварювання Базовий струм *Кінцевий струм *Slope up Slope down AC частота AC баланс Імпульсний *Max імпульсний струм *Min імпульсний струм *Імпульсна частота DC *Імпульсна частота AC *Імпульсний баланс DC *Імпульсний баланс AC *Кількість програмн пам'яті	200 A – 40% 140 A 200 A – 40% 140 A 160 A – 60% 130 A 230 B ± 10% 50/60 Hz 95 B 4,1 Kв 2,8 Kв 2,8 Kв 20,2 – 26,4 B 10,2 – 18,0 B 27 A 20 A 0,85 IP 23 S F -10 C + 40 C 430x235x375 / 425x230x415* 17,15 5 – 160 A Регулюється Автоматично / 0-100%* Автоматично 5 – 200 A 2 / 4 T-STEP HF / LIFT ARC 0 – 30 сек 0 – 20 сек / 0 – 30 сек* Регулюється мін. - 100% мін. -100% 0-20 сек 0-10 сек / 0-20 сек* 80-150 Гц / 1-250 Гц* Регулюється 50% - 95% Так 5-200 A 5-200 A 1-350 Гц Автоматично 10% - 90% Автоматично 50	320 A – 70% 265 A 320 A – 70% 265 A 320 A – 60% 245 A 3x400 B-10+15% 50/60 Hz 95 B 9,1 Kв 6,8 Kв 6,8 Kв 20,2 – 32,8 B 10,2 – 22,8 B 22,5 A 20 A 0,85 IP 21 S F -10 C + 40 C 430x235x485 / 425x230x415* 23,80 / 20,05* 5 – 320 A Регулюється Автоматично / 0-100%* Автоматично 5 – 320 A 2 / 4 T-STEP HF / LIFT ARC 0 – 30 сек 0 – 20 сек / 0 – 30 сек* Регулюється мін. -100% мін. -100% 0-20 сек 0-10 сек / 0-20 сек* 80-150 Гц Пер. / 1-250 Гц* 50% - 95% Так 5-320 A 5-320 A 1-350 Гц Автоматично 10% - 90% Автоматично 50

MIG зварювання

Інверторна зварювальна MIG система складається з DC джерела живлення, механізму подачі дроту (іноді вбудований), зварювального пальника, барабану з дротом, газового манометру і балону з газом (Argon/CO2 80/20%). Дріт виступає як присадний метал, що подається механізмом подачі дроту через шланг пальника. Джерело живлення генерує струм для дуги, що подається на пальник, приєднаний до позитивного полюсу установки. Робоча поверхня приєднана клемою до негативного полюсу інвертора. Запалення дуги замикає контур. Захисний газ, що проходить через пальник із балона, захищає зварювальну дугу і матеріал, що зварюється від окислення. MIG зварювання працює у напівавтоматичному режимі. Тобто подача дроту йде автоматично, поки йде робота пальником.

Властивості

Велика продуктивність досягається завдяки використанню механізму подачі дроту, який все ж таки значно довший ніж електрод.

Відсутність шлаку дякуючи використанню захисного газу.

Будь яка товщина робочої поверхні, починаючи з 0,5 мм, дякуючи використанню низької зварювальної температури.

Є два порошкових типи зварювального дроту.

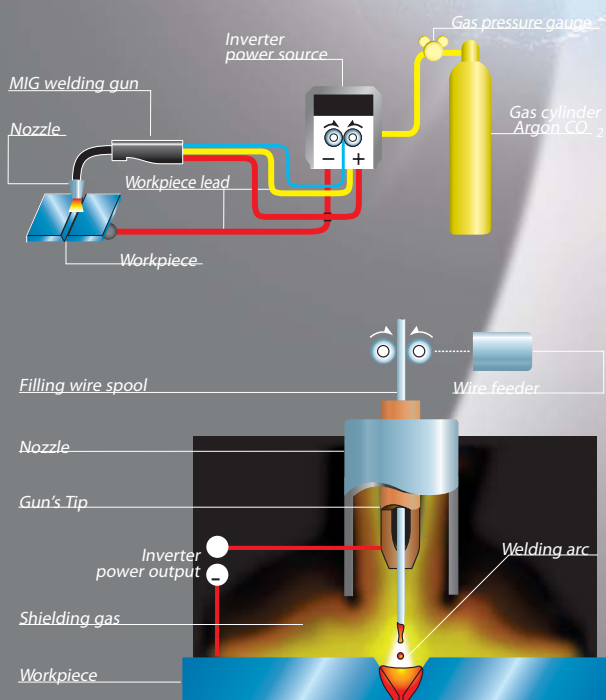
Без використання газу.

З використанням газу.

Перший тип дроту має спеціальне покриття яке комбінуює зварювальний дріт з властивостями NO GAS. При цій зварювальній процедурі виникає захисний шлак, який потім потрібно буде видалити.

При використанні дроту другого типу використовується захисний газ Argon/CO2, що забезпечує кращий захист зварювального шва. При цьому виникає незначна кількість шлаку.

При використанні порошкового дроту пальник повинен бути під'єднаним до негативного полюсу інвертора, перемикач якого знаходиться біля касети для подачі дроту. Зварювальна поверхня повинна бути приєднана до позитивного полюсу інвертору.



Повітряно плазмова різка

Плазмовою установкою можуть різатись такі метали:

Сталь

Неіржавіюча сталь

Алюміній

Латунь

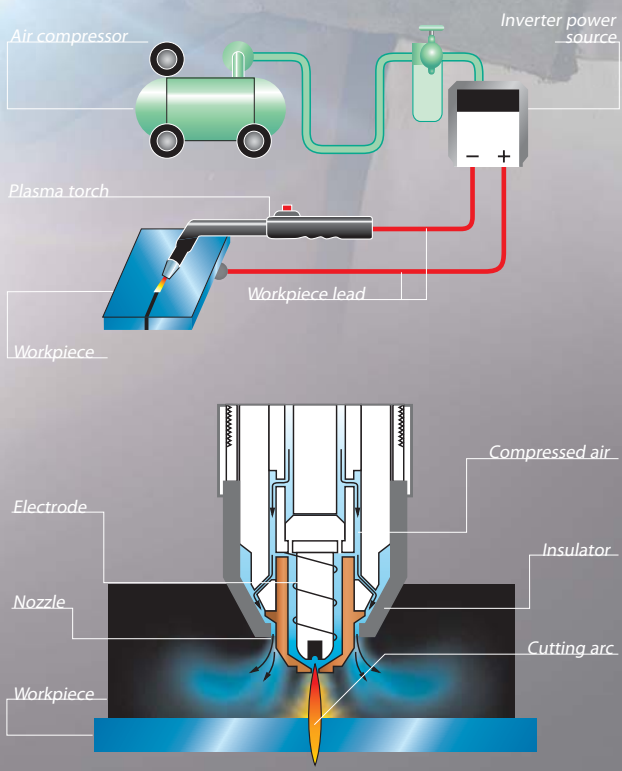
Мідь і т.і.

До переваг плазмової різки можна віднести її швидке виконання, акуратність, край без сколів та відсутність деформації при різці тонколистового металу.

Це досягається завдяки дуже високій температурі плазмової дуги: близько 20 000 C (36 000 F). Плазмове дуга здебільшого являє собою поляризований струмінь повітря, що знаходиться під високим тиском. Це досягається за допомогою повітряного компресора і джерела живлення, здатного поляризувати зтиснене повітря (складається приблизно з 78% Азоту). Поляризоване повітря виходить з сопла плазмового пальника, який знаходиться біля поверхні, що ріжеться.

Існує декілька способів запалення плазмової дуги. Наприклад, дотиком плазмового пальника до робочої поверхні, яка повинна бути знежиреною, нефарбованою, без будь якого покриття, що буде заважати замкнення контуру плазмової установки.

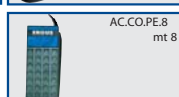
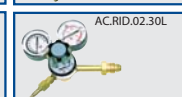
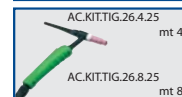
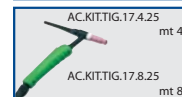
Інша система – плазмове дуга запалюється черговою дугою, яка викликається вбудованою HF системою. Цей варіант більш швидкий та безпечний.



INDUSTRIE LINE

KOMPAKT 160 HF DCi

DDF115.160.MTE.01.00



Режим роботи TIG DC
 TIG DC віддача при 100% режимі роботи
 Режим роботи TIG AC
 TIG AC віддача при 100% режимі роботи
 Режим роботи при зварюванні електродом
 Віддача при зварюванні електродом зі 100% режимом роботи
 Живлення
 Частота
 Напруга холостого ходу
 100% потужність при зварці електродом
 100% потужність при TIG DC
 100% потужність при MIG
 Напруга дуги при зварці електродом
 Напруга дуги при TIG DC зварці
 Напруга дуги при MIG зварці
 Максимальний струм
 Плавкий запобіжник
 ККД
 Ступінь захисту
 Клас ізоляції
 Робоча температура (°C)
 Габарити (мм)
 Вага (кг)
 Діапазон при електродній зварці
 Діапазон при зварці TIG DC
 Діапазон при зварці MIG
 Hot start
 Arc force
 Antisticking
 TIG DC контроль
 Продувка газом після зварювання
 Slope down
 Тип запалення дуги
 Метал
 Алюміній
 Порошковий дріт

KOMPAKT 160 HF DCi
 DDF115.160.MTE.01.00

160 A – 60%
 120 A
 160 A – 70%
 125 A
 160 A – 60%
 120 A
 230 В ± 10%
 50/60 Hz
 85 В
 3,7 Кв
 2,3 Кв
 3 Кв
 20,2 – 26,4 В
 10,2 – 16,4 В
 15,0 – 23,0
 27 А
 16 А
 0,85
 IP 23 S
 F
 -10 C + 40 C
 550x235x375
 21,30
 5 – 160 А
 5 – 160 А
 20 – 160 А
 Регулюється
 Автоматично
 Автоматично
 2 / 4 T-STEP
 0 – 20 сек
 0-10 сек
 HF
 0,6 – 0,8 – 1,0
 0,8 – 1,0 – 1,2
 від 0,9 до 1,2

INDUSTRIE LINE

MET 170 DCi ELECTRONIC CHOKE

DDF115.170.MTE.01.00



CE



MET 200 DCi ELECTRONIC CHOKE

DDF115.200.MTE.01.00



CE



	MET 170 DCi ELECTRONIC CHOKE DDF115.170.MTE.01.00	MET 200 DCi ELECTRONIC CHOKE DDF115.200.MTE.01.00
Режим роботи TIG DC	170 A – 50%	200 A – 35%
TIG DC віддача при 100% режимі роботи	125 A	130 A
Режим роботи TIG AC	170 A – 60%	200 A – 40%
TIG AC віддача при 100% режимі роботи	130 A	140 A
Режим роботи при зварюванні електродом	170 A – 50%	200 A – 35%
Віддача при зварюванні електродом зі 100% режимом роботи	125 A	130 A
Живлення	230 В ± 10%	230 В ± 10%
Частота	50/60 Hz	50/60 Hz
Напруга холостого ходу	75 В	75 В
100% потужність при зварці електродом	3,9 Кв	4,1 Кв
100% потужність при TIG DC	2,5 Кв	2,7 Кв
100% потужність при MIG	3,2 Кв	3,3 Кв
Напруга дуги при зварці електродом	20,2 – 26,8 В	20,2 – 28,0 В
Напруга дуги при TIG DC зварці	10,2 – 16,8 В	10,2 – 18,0 В
Напруга дуги при MIG зварці	15,0 – 22,5	15,0 – 24,0
Максимальний струм	29 А	36 А
Плавкий запобіжник	16 А	20 А
Енергетичний чинник	0,85	0,85
Ступінь захисту	IP 23 S	IP 23 S
Клас ізоляції	F	F
Робоча температура (°C)	-10 C + 40 C	-10 C + 40 C
Габарити (мм)	520x200x370	520x200x370
Вага (кг)	17,25	18,00
Діапазон при електродній зварці	5 – 170 А	5 – 200 А
Діапазон при зварці TIG DC	5 – 170 А	5 – 200 А
Діапазон при зварці MIG	15 – 170 А	15 – 200 А
Hot start	Автоматично	Автоматично
Arc force	Автоматично	Автоматично
Електрона заслінка	Автоматично	Регулюється
Antisticking	Автоматично	Автоматично
Тип запалення дуги	LIFT	LIFT
Метал	0,6 – 0,8 – 1,0	0,6 – 0,8 – 1,0
Алюміній	0,8 – 1,0 – 1,2	0,8 – 1,0 – 1,2
Порошковий дріт	від 0,9 до 1,2	від 0,9 до 1,2

PLASMA 404 DP

DDF115.040.PLA.01.00



CONSUMABILI TORCIA 02902-TE
PLASMA TORCH 02902-TE CONSUMABLES



TYPHOON 25 / 35 G-PROT

DDF115.025.PLA.01.00



CE



CE



	TYPHOON 25 / 35 G-PROT DDF115.025.PLA.01.00	PLASMA 404 DP TR DDF115.040.PLA.03.00
Режим роботи плазма	25 A – 35%	40 A – 40%
Віддача при 100% режимі роботи	20 A	25 A
Живлення	230 B ± 10%	230 B ± 10%
Частота	50/60 Гц	50/60 Hz
Напруга холостого ходу	270 B	270 B
100% потужність	2,4 Кв	2,8 Кв
Напруга на дузі	85 B – 90 B	86 B – 96 B
Максимальний струм	18 A	25 A
Плавкий запобіжник	16 A	16 A
ККД	0,85	0,85
Ступінь захисту	IP 23 S	IP 21 S
Клас ізоляції	F	F
Робоча температура (°C)	-10 C + 40 C	-10 C + 40 C
Габарити (мм)	470x150x245	460x180x220
Вага (кг)	10,00	12,10
Діапазон	12 – 25 A	15 – 40 A
Тип запалення дуги	PILOT ARC	PILOT ARC+HF
Різка (мм)	10	14
Високоякісна різка (мм)	6	12
Витрати повітря (л/хв)		макс. 100
Тиск (бар)		5,0

INDUSTRIE LINE

PLASMA 707 DP

DDF115.070.PLA.01.00



CE



PLASMA 909 DP

DDF115.090.PLA.02.00



CE DC IP 21S



	PLASMA 707 DP DDF115.070.PLA.01.00 пальник P-70 DDF115.070.PLA.02.00 пальник PCH 102-TL	PLASMA 909 DP DDF115.090.PLA.02.00
Режим роботи плазма	70 A – 60%	90 A – 40%
Віддача при 100% режимі роботи	55 A	55 A
Живлення	3x400 B-10+15%	3x400 B-10+15%
Частота	50/60 Hz	50/60 Hz
Напруга холостого ходу	250 B	250 B
100% потужність	8,4 Кв	8,4 Кв
Напруга	110 B – 128 B	110 B – 136 B
Максимальний струм	19 A	26 A
Плавкий запобіжник	16 A	25 A
ККД	0,85	0,85
Ступінь захисту	IP 21 S	IP 21 S
Клас ізоляції	F	F
Робоча температура (°C)	-10 C + 40 C	-10 C + 40 C
Габарити (мм)	470x180x225	420x180x270
Вага (кг)	15,65	16,60
Діапазон	26 – 70 A	26 – 90 A
Тип запалення дуги	PILOT ARC+HF	PILOT ARC+HF
Різка (мм)	25	30
Високоякісна різка (мм)	20	25
Витрати повітря (л/хв)	макс. 200	макс. 200
Тиск (бар)	5,0	5,0

Акcesуари



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



AC.C0.DI.5 дистанційне керування CD 500 м. 5



AC.KIT.CAVI.16.25 заземлення, електродотримач 3+2 16 мм²TX25
 AC.KIT.CAVI.25.50 заземлення, електродотримач 3+2 25 мм²TX50
 AC.KIT.CAVI.35.50 заземлення, електродотримач 3+2 35 мм²TX50
 AC.KIT.CAVI.50.50 заземлення, електродотримач 3+2 50 мм²TX50
 і зварювальний дріт



AC.C0.PU.5 керування імпульсними режимами
 CP 500 м. 5



AC.KITELE.16.25 набір зварювальника 3+2 м. da 16 TX 25
 AC.KIT.ELE.25.50 набір зварювальника 3+2 м. da 25 TX 50
 AC.KITELE.35.50 набір зварювальника 3+2 м. da 35 TX 50
 AC.KIT.ELE.50.50 набір зварювальника 3+2 м. da 50 TX 50



AC.GBOX G-BOX



AC.KITELE.16.25.V набір у валізі 3+2 м. da 16 TX 25
 AC.KIT.ELE.25.50.V набір у валізі 3+2 м. da 25 TX 50
 AC.KITELE.35.50.V набір у валізі 3+2 м. da 35 TX 50



AC.CAR.SIN візок



MMCD00600 конектор 60059 NG TX 50



AC.VAL.1200 валіза RAL 7040



MMCD00500 конектор 60029 NG TX 25



I AC.2BN0230 охолоджувач 230 В



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



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



AC.KIT.TIG.18.4.50 пальник 18.4 H2O м. 4 TX 50
 AC.KIT.TIG.18.8.50 пальник 18.8 HsO м. 8 TX 50
 AC.KIT.TIG.20.4.50 пальник 20.4 HsO м. 4 TX 50
 AC.KIT.TIG.20.8.50 пальник 20.8 hbO м. 8 TX 50



C0.B0B.FE.06-05 бобіна 0,6 Kg 5 сталь
 C0.B0B.FE.08-05 бобіна 0,8 Kg 5 сталь
 C0.B0B.AN.09-045 бобіна 0,9 Kg 4,5 0,9 0 порошковий дріт



MMCH00570 гніздо для дистанційного керування



RI.RULL0.FE.3315 прокатний ролик 0,6/0,8 metal wire
 RI.RULL0.FE.5130 прокатний ролик 0,8/1,0 metal wire
 RI.RULL0.FA.179 ролик 1,0/1,2 для порошкового дроту
 RI.RULL0.AL.5148 ролик 0,8/1,0 алюміній, Al
 RI.RULL0.AL.5134 ролик 1,0/1,2 алюміній, Al



MMCH00560 гніздо для дистанційного керування (пальник)



AC.MAS.ELMET маска зварювальника з фільтром



AC.RID.MAN.01 редуктор з 1 манометром



I AC.MAS.ELMRG маска зварювальника з фільтром































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



AC.C0.PE.8 педаль CF 400 м. 8

ПОЗНАЧЕННЯ

	Зварювання електродом		Antisticking		Імпульсний
	TIG зварювання		Алюмінієвий електрод		LIFT
	MIG зварювання		Целюлозний електрод		HF
	Плазмозна різка		Вага		Допоміжна дуга
	Постійний ток		базовий		Клас захисту
	Змінний струм		Використовуються генератором		Гарантія
	Запалення дотиком		Програмна пам'ять		PFC серія SINUS
	LIFT		Порошковий дріт		
	Акcesуари				
	Одна фаза				
	Три фази				
	Antisticking				
	Клас захисту				



Режим роботи – кількість хвилин 10-хвилинного часового періоду дугової зварювальної машини, яка працює з максимальною віддачею. Інвертори фірми Ergus переважно для роботи в сфері індустрії. Режим роботи, вказаний у відсотковому відношенні, визначений для кожної моделі Ergus. На приклад модель E 141 має 60 % Режим роботи. Виходячи з цього на 140 амперах цей інвертор можна використовувати тільки 6 хвилин і потім чекати 4 хвилини, поки внутрішній вентилятор не охолодить його. Потім цикл починається знову.

ERGUS

INVERTERS

ТД СТС



ТД СТС
Бульвар Івана Лепсе, 79,
м. Київ, Україна, 03126
тел.: 044 497-10-37
факс.: 044 497-41-62
e-mail: info_ctc@metagroup.com.ua
www.metagroup.com.ua

