

# СЛЕДУЮЩЕЕ ПОКОЛЕНИЕ АРГОНОДУГОВОЙ СВАРКИ: INVERTEC® 275TP



[www.lincolnelectriceurope.com](http://www.lincolnelectriceurope.com)

**LINCOLN**<sup>®</sup>  
**ELECTRIC**

# СЛЕДУЮЩЕЕ ПОКОЛЕНИЕ АРГОДУГОВОЙ СВАРКИ

## Типы сварки:

- TIG;
- SMAW.

## Материалы:

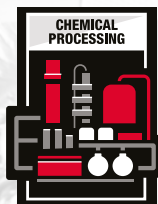
- сталь;
- нержавеющая сталь;
- низколегированная сталь.

## Области применения:

- общее машиностроение;
- тяжелое машиностроение;
- металлоконструкции;
- транспорт;
- химическая промышленность;
- техническое обслуживание и ремонт;
- судостроение;
- оффшорные конструкции;
- трубопроводы.

**INVERTEC® 275TP** - это новое поколение инверторов для аргонодуговой сварки, новый уровень профессиональной сварки, обеспечивающий отличное качество для повышения производительности. Новый INVERTEC® воплощает современные технологии энергосбережения и готов к работе в тяжелых условиях, благодаря уникальному дизайну. Для превосходного результата сварки INVERTEC® 275TP оснащен цифровыми системами коммуникации и встроенным USB для удобного контроля и отслеживания сварочных операций.

Модульная система: сварочный источник 270A@40%, новый и более эффективный компактный легкий блок охлаждения **COOL ARC® 27**, 2-колесная тележка **CART 24** из прочного металла, обеспечивающая мобильность и удобство транспортировки для решения самых сложных задач.





# ИСКЛЮЧИТЕЛЬНАЯ НАДЕЖНОСТЬ

## Устойчивость к нагрузкам: 270A@40%

- Высокая производительность.
- Цифровой контроль сварочного тока.
- Соответствует стандарту True HD – спроектирован для тяжелых условий окружающей среды.

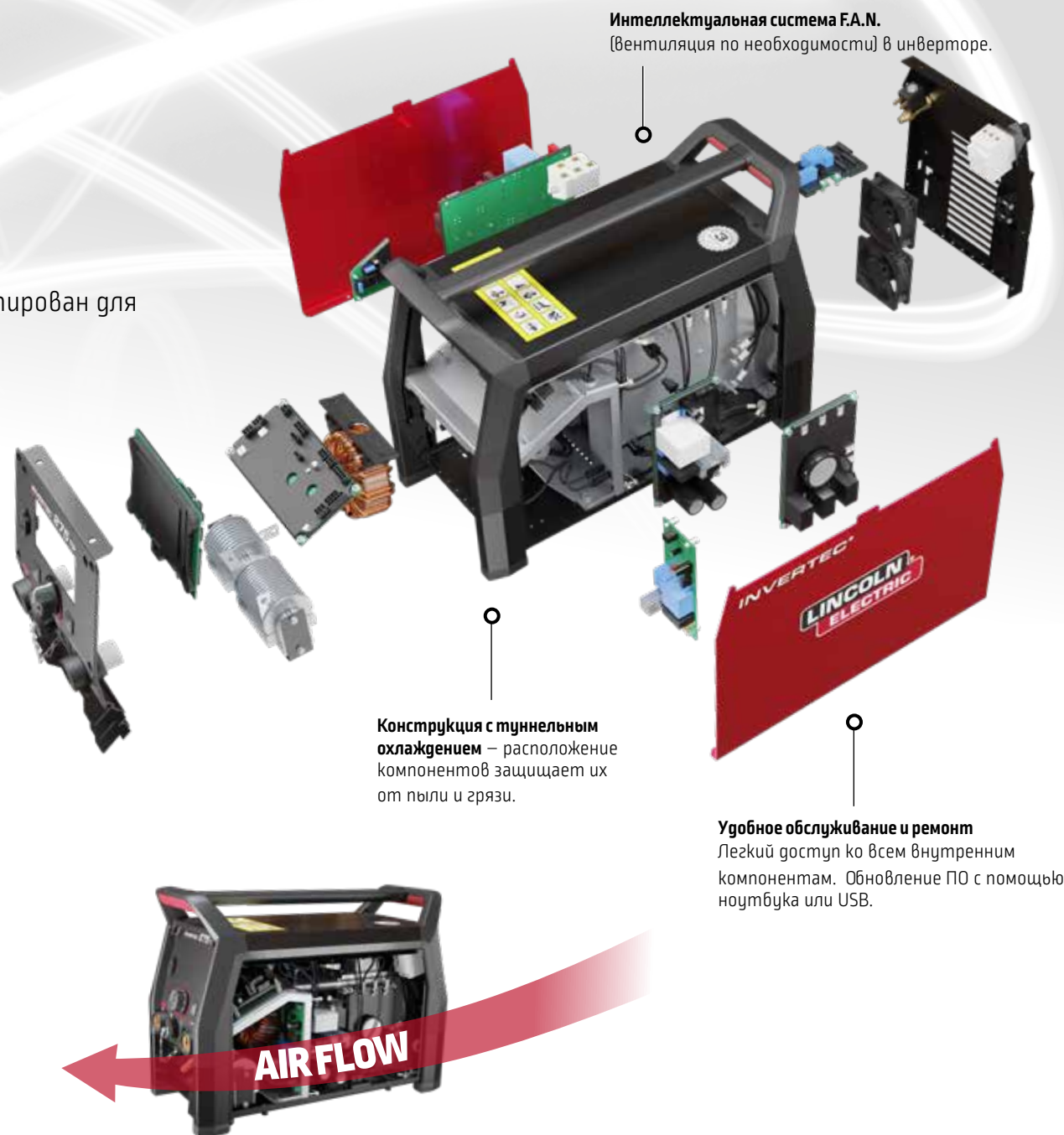
## Инверторная технология – экологичность

- Низкое энергопотребление за счет высокой эффективности – экономия энергии.
  - Автоматические режимы энергосбережения (функция ожидания / выключения).
- Подходит для подключения к генераторам.

## Промышленный дизайн Lincoln Electric

### – готовность к любым условиям.

- Полностью герметизированная плата.
- Металлический корпус.
- Класс защиты IP23.
- Гарантия 3 года на запчасти и ремонтные работы.



# INVERTEC® 275TP

## Основные технические данные:

- 400V ±15%, 3Ph 50/60Hz, подходит для питания от генератора;
- малый вес – 16кг;
- **270A@40% / 230A@60% / 200A@100%;**
- инверторная платформа;
- потребление холостого хода 19W и эффективность > 85%
- аргонодуговая сварка и РДС;
- **ручной и синергетический режим GTAW;**  
**ручной и синергетический режим SMAW – импульсный режим;**
- интеллектуальная система F.A.N.  
(вентиляция по необходимости);
- поддержка клиентов;
- USB- интерфейс;
- устройство снижения напряжения (VRD);
- сварка целлюлозными электродами 6010;
- степень защиты I P23, гарантия 3 года, без ограничений.



## Стандартная комплектация включает:

- кабель питания, 3 м (без вилки);
- газовый шланг, 2 м;
- кабель массы с зажимом, 3 м;
- металлические держатели шланга;
- руководство пользователя на usb-диске;
- краткое руководство.

**ЛЕГКИЙ  
И  
ПОРТАТИВНЫЙ**

Удобная рукоятка для удобства перемещения аппарата даже в перчатках.



**USB-ИНТЕРФЕЙС**

Новые энкодеры для более точной настройки. Простая навигация даже в сварочных перчатках.

## COOL ARC® 27

Новый более мощный блок охлаждения.

## Cart 24

Устойчивый дизайн с прочной стальной конструкцией.

# ВЫСОКАЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ

# МОДУЛЬНЫЙ ДИЗАЙН, ГИБКАЯ КОНФИГУРАЦИЯ



Inverter®  
275TP



Целлюлозные  
электроды



COOL ARC® 27



Cart 24



PROTIG IIIS PROTIG NGS WTT2



ЭЛЕКТРОДЫ ДЛЯ АДС

	Продукт	Описание	Артикул
1	Источник тока	Inverter® 275TP	K14243-1
2	Блок охлаждения	COOL ARC® 27	K14334-1
3	Тележка	Cart 24	K14191-1
4	Горелки TIG	WTT2	см. аксессуары
		PROTIG IIIS	
		PROTIG NGS	
5	Сварочные материалы	ЭЛЕКТРОДЫ ДЛЯ АДС	см. раздел ЭЛЕКТРОДЫ ДЛЯ АДС
6	Сварочный кабель	Кабель массы 300А – 50 мм <sup>2</sup> – 5 м	GRD-300A-50-5M
7	Опция	Педаль дистанционного управления	K870
8	Опция	Ручной пульт Д/У	K10095-1-15M





# МОДУЛЬНАЯ КОНЦЕПЦИЯ ОБЛЕГЧАЕТ ЕЖЕДНЕВНУЮ РАБОТУ

Тележка Cart 24 – предназначена для хранения всех принадлежностей и упрощает повседневные сварочные работы.



Держатель для маски.



Практичное хранение.



Хранение электродов.

Держатель сварочной горелки.



**Держатель кабеля** для удобства транспортировки всей сварочной системы независимо от длины кабеля.



Держатель для педали дистанционного управления.



Низкое расположение отсека для газовых баллонов упрощает загрузку



# COOL ARC® 27

**НОВИНКА**

- Высокая мощность охлаждения 850W.
- Емкость резервуара 2,2 л.
- Мощный насос для поддержки охлаждения (макс.давление 7 бар).
- Класс защиты IP23.



## USB-ИНТЕРФЕЙС

Сбор данных для вашего детального анализа и быстрого принятия решений:

- полное обновление системы и диагностика;
- перенос настроек между аппаратами;
- простой сбор данных на USB

(время начала, средняя скорость подачи проволоки, средний ток, среднее напряжение, время дуги, режим сварки / номер задания, название задания);

Удобное подключение, простой монтаж.

Внутренний датчик потока для защиты горелки.

Фильтр поддерживает чистоту блока охлаждения.



Светодиодные лампы в резервуаре для лучшего контроля уровня охлаждающей жидкости.



# ИННОВАЦИОННЫЙ И ИНТУИТИВНЫЙ ИНТЕРФЕЙС

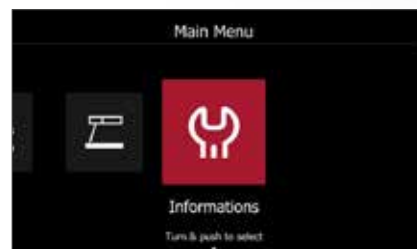
Новые энкодеры для более точной настройки.

- Две кнопки, одна ручка управления для удобной навигации.
- Символы для ключевых команд.
- Удобный выбор процесса и настроек.
- Функция блокировки / Прегельные значения / Память / Сохранения.
- Интерфейс доступен на следующих языках: английском, немецком, французском, польском, финском, испанском, итальянском, русском, голландском, румынском, норвежском, шведском, чешском, турецком, португальском.

Цветной дисплей

1.5 s

10 %



# ПРОСТАЯ КОММУНИКАЦИЯ



# СЛЕДУЮЩИЕ ПРОЦЕССЫ TIG

## ПЕРЕЙДИТЕ НА СЛЕДУЮЩИЙ УРОВЕНЬ АРГОНОДУГОВОЙ СВАРКИ

### Импульсная сварка TIG DC


- более низкое тепловложение, который снижает вероятность деформации тонкого металла;
- лучший контроль сварочной ванны;
- лучший провар, более высокая скорость и качество сварки;
- достаточное проплавление у корня шва, меньшее разбрызгивание, может использоваться для сварки во всех положениях;
- **полный контроль импульсного цикла обеспечивает увеличение скорости сварки до 30% при меньшем подводе тепла.**

### Сварка прихваточными швами:

- быстрая и аккуратная "прихватка" с минимальным тепловложением для снижения риска деформации;
- **Идеально подходит для повторяющейся точечной сварки, когда важен постоянный внешний вид швов;**
- используется тепло для сплавления поверхностей металлов, что увеличивает твердость;
- повышенная коррозионная стойкость материалов.



до  
**30%**  
БОЛЕЕ ВЫСОКАЯ  
СКОРОСТЬ  
СВАРКИ



КАЧЕСТВО  
ВНЕШНЕГО  
ВИДА ШВОВ

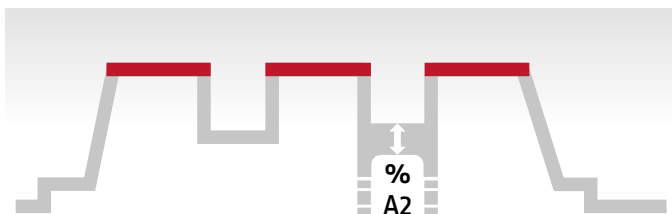
# ЛЕГКАЯ И КАЧЕСТВЕННАЯ СВАРКА

**ПОШАГОВАЯ НАСТРОЙКА** позволяет даже начинающим сварщикам:

- стабилизировать дугу;
- уменьшить тепловложение
- оптимизировать импульсный режим;
- повысить скорость сварки;
- обеспечить контроль операций;
- сэкономить электроэнергию, сварочные материалы и газ;
- сократить деформацию тонкого материала.

## ФУНКЦИЯ ПЕРЕКЛЮЧЕНИЯ ЗНАЧЕНИЙ ТОКА TIG

Возможность использовать более высокие значения тока для предварительного нагрева, а затем выполнять сварку при более низких значениях тока, переключаясь между двумя предварительно заданными значениями тока столько раз, сколько вам нужно, просто нажимая на кнопку горелки.



Для этого предусмотрен режим 4S. Быстро нажмите и отпустите кнопку горелки TIG. Оборудование переключит текущий уровень с заданного на A2 [фоновый ток].

При каждом нажатии кнопки, уровень тока будет переключаться. По завершении основной части сварки нажмите и удерживайте кнопку горелки. Аппарат начнет уменьшать выходной ток с контролируемой скоростью, пока не будет достигнут ток заварки кратера. Этот уровень можно поддерживать столько, сколько необходимо.

Следуя указаниям на экране, выбрав тип материала, толщину и тип соединения можно легко **установить верные параметры для легкой и качественной сварки.**



**Быстро переключайтесь между 2 предварительно заданными значениями тока столько раз, сколько требуется, простым нажатием кнопки горелки.**

# АДС И РДС

Один аппарат, два процесса

## Горелки АДС

Серия	Тип	Степень	Область применения	110A	125A	135A	150A	180A	200A	220A	250A	350A	450A
WTT2	9	35%	Профессиональная	[Red bar]									
	17			[Red bar]									
	26			[Red bar]									
	18	100%		[Blue bar]									
	20			[Blue bar]									
PROTIG IIS	10	60%	Промышленная	[Red bar]									
	20			[Red bar]									
	30			[Red bar]									
	40			[Red bar]									
	35W	100%		[Blue bar]									
	40W			[Blue bar]									
PROTIG NGS	10	60%	Промышленная	[Red bar]									
	20			[Red bar]									
	30			[Red bar]									
	40			[Red bar]									
	35W	100%		[Blue bar]									
	40W			[Blue bar]									

■ воздушное охлаждение  
■ с водяным охлаждением

	Номинальная мощность		Диапазон сварочного тока	
	Рабочий цикл при 40°C (период - 10 мин.)	Выходной ток I <sub>2</sub>	Сварочный ток	Пиковое напряжение холостого хода U <sub>0</sub>
TIG	100%	200A	5-270A	84V
	60%	230A		
	40%	270A		
SMAW	100%	180A	5-250A	84V
	60%	230A		





# ОПЦИИ ДЛЯ PROTIG NGS

Выбор самых требовательных клиентов

## Регулируемые головки

Доступны дополнительные регулируемые корпуса для горелок. Они упрощают сварку в труднодоступных местах, поставляются с большими и малыми головками, установленными на корпусе с водным или воздушным охлаждением.



### Выберите корпус и головку для вашей горелки PROTIG NG:

Корпус с воздушным охлаждением (10/20)	W000279381
Корпус с водным охлаждением (10/20)	W000279382
Головка PROTIG NG 10/10W	W000279383
Головка PROTIG NG 20	W000279384

## Модульная система

Все горелки EV поставляются с однокнопочным модулем в стандартной комплектации. Дополнительные модули управления доступны по заказу.

### Одна кнопка



### Другие кнопки



Горизонтальный потенциометр	Вертикальный потенциометр	Модуль с 3 кнопками	Рычаг
W000279370 (4,7 kOM)	W000279246 (4,7 kOM)	WP10529-2	W000279245
WP10529-3 (10 kOM)	WP10529-4 (10 kOM)		

# ПРУТКИ ДЛЯ АДС

## ПРУТКИ ДЛЯ АДС УГЛЕРОДИСТОЙ СТАЛИ

### LNT 26

AWS A5.18: ER70S-6  
ISO 636-A: W 42 5 W3Si1

Защитный газ  
I1: Инертный газ Ar  
(100%)

- Присадочные прутки для сварки конструкций из мягкой стали.
- Гладкая поверхность шва.

Наименование	Ø (мм)	Длина (мм)	Вес на тубу (кг)	Артикул
LNT 26	1.6	1000	5	T16T005R6S00
	2.0			T20T005R6S00
	2.4			T24T005R6S00
	3.0			T32T005R6S00

## ПРУТКИ ДЛЯ АДС НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ

### LNT 304LSi

AWS A5.9: ER308LSi  
ISO 14343-A: W 19 9 LSi

Защитный газ  
I1: Инертный газ Ar  
(100%)

- Присадочные прутки с низким содержанием углерода для сварки нержавеющей хром-никель-марганцевых сталей и высоким содержанием кремния для повышенной смачиваемости.

Наименование	Ø (мм)	Длина (мм)	Вес на тубу (кг)	Артикул
LNT 304LSi	1.2	1000	5	580198
	1.6			582512
	2.0			582796
	2.4			582802
	3.2			583045

### LNT 316LSi

AWS A5.9: ER316LSi  
ISO 14343-A: W 19 12 3 LSi

Защитный газ  
I1: Инертный газ Ar  
(100%)

- Присадочные прутки с низким содержанием углерода для сварки нержавеющей хром-никель-марганцевых сталей и высоким содержанием кремния для повышенной смачиваемости.

Наименование	Ø (мм)	Длина (мм)	Вес на тубу (кг)	Артикул
LNT 316LSi	1.0	1000	5	580259
	1.2			580235
	1.6			583915
	2.0			583922
	2.4			582819
	3.2			583571

# ВОЛЬФРАМОВЫЕ ЭЛЕКТРОДЫ

Полный спектр вольфрамовых электродов:

- Чистый вольфрам
- Вольфрам + церий
- Вольфрам + лантан
- Вольфрам + редкоземельные элементы

## Преимущества продукции:

- долгий срок эксплуатации;
- идеальный розжиг дуги;
- высокая стабильность дуги;
- долговечность наконечника.

Тип	Металл		Стабильность дуги	Розжиг	Долговечность	Термостойкость
	Алюминиевая	Сталь, нержавеющая сталь				
WP – чистый вольфрам	*		**	*	*	*
WC 20 – 2% церия		*	**	*	**	**
WL 15 – лантан 1,5%	**	***	**	***	***	***
WL 20 – 2% лантана	*	***	**	***	***	***
WS 20 – 2% редкоземельных металлов	*	*	**	***	***	***

\*\*\* Превосходно \*\* Хорошо \* Средне

# АКСЕССУАРЫ

## ОПИСАНИЕ

COOL ARC® 27	K14334-1	
Freezcool (охлаждающая жидкость [9,6 л])	W000010167	
Cart 24	K14191-1	
Удлинительный кабель, 15м *	K14148-1	
<b>ГОРЕЛКИ С ВОЗДУШНЫМ ОХЛАЖДЕНИЕМ TIG PREMIUM</b>	<b>5 м</b>	<b>8 м</b>
PROTIG IIIS 10 RL	W000382715-2	W000382716-2
PROTIG IIIS 20 RL	W000382717-2	W000382718-2
PROTIG IIIS 30 RL	W000382719-2	W000382720-2
PROTIG IIIS 40 RL	W000382721-2	W000382722-2
PROTIG NGS 10 EB	W000278394-2	W000278395-2
PROTIG NGS 20 EB	W000278396-2	W000278397-2
PROTIG NGS 30 EB	W000278398-2	W000278399-2
PROTIG NGS 40 EB	W000278400-2	W000278401-2
<b>ГОРЕЛКИ С ВОДНЫМ ОХЛАЖДЕНИЕМ TIG PREMIUM</b>	<b>5 м</b>	<b>8 м</b>
PROTIG IIIS 35W RL	W000382725-2	W000382726-2
PROTIG IIIS 40W RL	W000382727-2	—
PROTIG NGS 35W EB	W000278404-2	W000278405-2
PROTIG NGS 40W EB	W000278406-2	W000278407-2
<b>TIG-ГОРЕЛКИ С ВОЗДУШНЫМ ОХЛАЖДЕНИЕМ</b>	<b>4 м</b>	<b>8 м</b>
WTT2 9 RL	W000278879	W000278922
WTT2 9 EB	W000278875	—
WTT2 17 RL	W000278884	W000278917
WTT2 17 EB	W000278882	W000278919
WTT2 26 RL	W000278890	W000278913
WTT2 26 EB	W000278887	W000278915
<b>TIG-ГОРЕЛКИ С ВОДНЫМ ОХЛАЖДЕНИЕМ</b>	<b>4 м</b>	<b>8 м</b>
WTT2 18W RL	W000278898	W000278899
WTT2 18W EB	W000278896	W000278901
WTT2 20W RL	W000278894	W000278905
WTT2 20W EB	W000278892	W000278909
<b>АКСЕССУАРЫ ДЛЯ ГОРЕЛОК</b>		
Горизонтальный потенциометр	WP10529-3	
Вертикальный потенциометр	WP10529-4	
Кнопки для горелок	WP10529-2	
<b>БЛОКИ ДУ</b>		
Ручной пульт дистанционного управления	K10095-1-15M	
Ножная педаль дистанционного управления	K870	

Можно использовать только 2 удлинителя на максимальную общую длину 45 м.



COOL ARC® 27  
K14334-1

ЭЛЕКТРОДЫ  
ДЛЯ СВАРКИ  
TIG



CART 24  
K14191-1

FREEZCOOL  
W000010167



НОЖНОЙ ПУЛЬТ  
ДИСТАНЦИОННОГО  
УПРАВЛЕНИЯ  
K870



РУЧНОЕ  
ДИСТАНЦИОННОЕ  
УПРАВЛЕНИЕ  
K10095-1-15M



PROTIG IIIS

PROTIG NGS

WTT2



КАБЕЛЬ  
МАССЫ



# ТЕХНИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ

## ИСТОЧНИК СВАРОЧНОГО ТОКА

Продукт	Артикул	Сварочное напряжение	Номинал предохранителя (А)	эфф. (А)	макс. (А)	Макс. потребляемая мощность (kW-kVA)	Номинальный выходной ток (А)		Сварочный ток (А)	Напряжение разомкнутой цепи (V)	Диапазон температур		Класс EMC	Масса (кг)	Размеры Ш x Д x Г (мм)	Класс защиты
							TIG	SMAW			Рабочая	Хранение				
Invertec® 275TP	K14243-1	400V +/- 15% 3Ph	16	11.5	17.2	8.6 kW-9.8 kVA	270A@40% 230A@60% 200A@100%	250A@35% 230A@60% 180A@100%	5-270	84 (11V VRD)	0m -10°C go + 40°C	0m -25°C go + 55°C	A	16	360 x 230 x 498	IP23

## БЛОК ОХЛАЖДЕНИЯ

Продукт	Артикул	Сварочное напряжение	Эффективность охлаждения @1л/мин	Рекомендуемый охладитель	Емкость резервуара (л)	Максимальное давление (МПа)	Диапазон температур		Класс EMC	Масса (кг)	Размеры Ш x Д x Г (мм)	Класс защиты
							Рабочая	Хранение				
COOL ARC® 27	K14334-1	220V-480V 1Ph 565Vdc	850W	FREEZCOOL	2.2	7	-10°C go +40°C	-25°C go +55°C	A	8	160 x 230 x 498	IP23

## ТЕЛЕЖКА

Продукт	Артикул	Максимальный диаметр баллонов (мм)	Максимальная высота баллонов (мм)	Диаметр колес (мм)	Масса (кг)	Размеры Ш x Д x Г (мм)	Другие характеристики
Cart 24	K14191-1	240	1700	250	33.8	1180 x 540 x 600	Низкий подиум для газовых баллонов Крепление для прутков Держатель кабеля обеспечивает порядок на рабочем месте Ящик для хранения пульта Д/У и электродов Вертикальный дизайн для экономии места в цеху.

# СЛЕДУЮЩЕЕ ПОКОЛЕНИЕ TIG

## РЕЗУЛЬТАТЫ ИСПЫТАНИЙ

Результаты испытаний механических свойств, состава наплавленного металла или электродов и уровня диффундирующего водорода были получены из сварного шва, выполненного и испытанного в соответствии с предписанными стандартами, и их не следует считать ожидаемыми результатами для конкретного применения или сварного шва. Фактические результаты будут варьироваться в зависимости от многих факторов, включая, помимо прочего, процедуру сварки, химический состав и температуру листа, конструкцию сварного изделия и методы изготовления. Пользователям рекомендуется подтверждать квалификационными испытаниями или другими подходящими средствами пригодность любых сварочных материалов и процедур перед использованием по назначению.

## ПОЛИТИКА ТЕХНИЧЕСКОЙ ПОДДЕРЖКИ КЛИЕНТОВ

Основное направление работы компании Lincoln Electric® — производство и продажа высококачественного сварочного оборудования, материалов и оборудования для резки. Наша задача — удовлетворение потребностей наших клиентов и выполнение всех поставленных перед нами задач. Кроме того, наши клиенты могут обратиться в Lincoln Electric за рекомендациями или информацией об использовании наших продуктов. Наши сотрудники отвечают на запросы в меру своих возможностей на основе информации, предоставленной им клиентами, и знаний, которые они могут иметь по конкретному варианту применения. Однако наши сотрудники не в состоянии проверить правдивость предоставленной информации или оценить технические требования определенной технологии сварки. Соответственно, Lincoln Electric не гарантирует и не несет никакой ответственности в отношении такой информации или консультаций. Более того, предоставление такой информации или консультаций не дает, не расширяет и не изменяет области применения гарантий на нашу продукцию. Мы не даем никаких явных или подразумеваемых гарантий в связи с получением информации или рекомендаций, включая любую гарантию товарной или иной пригодности для конкретной цели каких бы то ни было клиентов.

Компания-изготовитель Lincoln Electric реагирует на запросы клиентов, но выбор и использование конкретных продуктов, реализуемых Lincoln Electric, находятся исключительно под контролем самого клиента, и клиент несёт за них исключительную ответственность. На результаты, полученные при применении описанных выше методов производства и требований к техническому обслуживанию, влияют многие факторы, не зависящие от Lincoln Electric.

Возможны изменения — эти сведения являются точными согласно имеющейся у нас информации на момент печати. Актуальная информация доступна на сайте [www.lincolnelectric.com](http://www.lincolnelectric.com).



[www.lincolnelectriceurope.ru](http://www.lincolnelectriceurope.ru)

**LINCOLN**  
**ELECTRIC**